

# 注塑机料筒里有铁吹膜机换螺杆65熔喷布机单螺杆

产品名称	注塑机料筒里有铁吹膜机换螺杆65熔喷布机单螺杆
公司名称	深圳市金鑫行机械配件有限公司
价格	5300.00/4
规格参数	品牌:金鑫 型号:划线机
公司地址	深圳市龙华新大浪河背工业区
联系电话	13302927650

## 产品详情

### 注塑机螺杆

？如何选择好的螺杆，是各大塑胶厂商所在意的问题吧！那我就来给你们分析下，螺杆的重要性的材质性能吧！是注塑机的“[螺杆](#)塑化组件”是注塑机主要核心单元，可以直接体现注塑机性能的优劣。就如人的心脏一样！当心脏不好，当然人的身体就不好！注塑机也是这样，心脏不好的话就会导致机械频频出现问题，导致产品做不到想要的效果和质量，而有“心脏”之称的[螺杆](#)当然就是至关重要的零件，其性能决定加工制品的质量。

注塑机塑化螺杆具备输送、熔融、混炼、压缩、计量与排气功效，在塑化品质饰演重要的角色，是影响塑化质量的重要因素。

### 螺杆

有几个至关紧张的参数影

响塑化质量，一般依照以下原则，选择[注塑机螺杆](#)

- ：  
1、[螺杆](#)  
直径（D） a、与所要求的注射量相关：射出容积=1/4\* \*D<sup>2</sup>\*S（射出行程）\*0.85； b、一般而言，螺杆直径D与最高注射压力成反比，与塑化本领成正比。  
二、输送段 a、负责塑料的输送，推挤与预热，应包管预热到熔点； b、结晶性塑料宜长（如：POM、PA）非晶性料次之（如：PS、PU、ABS），热敏性最短（如：PVC）。  
3、

压缩段 a、负责塑料的混炼、压缩与加压排气，通过这一段的原料已经几近全部熔解，但分歧定会平均夹杂； b、在此地区，塑料渐渐熔融，螺槽体积必需相应降低，以对应塑料多少体积的降低，不然料压不实，传热慢，排气不良； c、一般占25%以上螺杆工作长度，但尼龙(结晶性料)螺杆的压缩段约占15%

**螺杆**

工作长度，高粘度、耐火性、低传导性、高添加物等塑料螺杆，占40%\50%螺杆工作长度，PVC螺杆可占100%螺杆工作长度，以免发生剧烈的剪切热。

4、计量段 a、一般占20\25%

**螺杆**

工作长度，确保塑料全部熔融以及温度平均，混炼平均； b、计量段长则混炼结果佳，过长则易使熔体停留太久而发生热分化，过短则易使温度不平均；

c、PVC等热敏性塑料不宜停留时间太长，以免热分化，可用较短的计量段或不要计量段。

5、进料螺槽深度，计量螺槽深度 a、进

料螺槽深度越深，则输送量越大，但需斟酌**螺杆**

强度，计量螺槽深度越浅，则塑化发烧、夹杂机能指数越高，但计量螺槽深度太浅则剪切热增加，自生热增加，温升过高,造成塑料变色或烧焦，尤其晦气于热敏性塑料；

b、计量螺槽深度= $KD = (0.03\sim 0.07) * D$ ，D