

成型机螺杆不能转什么问题注塑机螺杆型号65熔喷布机单螺杆

产品名称	成型机螺杆不能转什么问题注塑机螺杆型号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	12000.00/1
规格参数	品牌:金鑫 型号:65型
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

螺杆

有几个至关重要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、直径（D） a、与所要求的注射量相关：射出容积=1/4* π *D²*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=

$$KD = (0.03^{0.07}) * D, D$$