

注塑机塑化不良怎么办吹膜机螺杆怎么拆65熔喷布机单螺杆

产品名称	注塑机塑化不良怎么办吹膜机螺杆怎么拆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	4.00/6
规格参数	品牌:金鑫 型号:380
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

突变型螺杆：

指螺杆槽深度由深变浅的过程是在一个较短的轴向距离内完成的。

主要用于加工粘度，熔点明显的结晶性塑料，如聚乙烯，聚丙烯等。

通用型螺杆：

压缩段长度介于突变型螺杆与渐变型螺杆之间，但塑化质量和能耗比专用差。

以适应结晶性与非结晶塑料熔融塑料化的要求。

注塑螺杆长径比：

注塑机螺杆与挤出螺杆相比注射机螺杆长径比小。

国内注塑机螺杆长径比多在17—22之间，常采用20：1左右。

国外螺杆长径比多在21—33之间，常见长径比有20、25、30等多种。

注塑螺杆压缩比：

注塑螺杆均化段螺槽较深,压缩比就小，反之压缩比就大。

螺槽深度大小选取,主要依据加工塑料的:

比热容、导热性、稳定性、粘度、及塑化时的压力等因系来决定、
但也不能太深,太深会使螺杆因扭矩过大而扭断,或由于超载而停转,
向均化段的螺槽过度。

注塑螺杆的压缩比通常为(1.5—3.5):1

压缩比高的螺杆应当转速慢

而压缩比小于2:1的螺杆,可在较高转速下工作。