# 中山挤出机螺杆成型机螺杆打滑怎么处理

| | |
|---|---|
| 产品名称 | 中山挤出机螺杆成型机螺杆打滑怎么处理 |
| 公司名称 | 深圳市金鑫行机械配件有限公司 |
| 价格 | 5.00/2 |
| 规格参数 | 品牌:金鑫<br>型号:300 |
| 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。