

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 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。