

pvc造粒螺杆公司出售

产品名称	pvc造粒螺杆公司出售
公司名称	舟山昌佳塑料机械有限公司
价格	面议
规格参数	品牌:昌佳 型号:7939
公司地址	舟山市定海区金塘镇西垵工业园区西垵路1号
联系电话	0580-8252220 13645809022

产品详情

螺杆料筒结构:

- 1、材质：38CrMoALA，氮化处理，表面硬度：HRC55°-58°，氮化层深度：0.5-0.8mm
- 2、材质：基材38CrMoALA，螺棱角表面采用双合金进口合金钢材，经过特殊处理，能有效提高机筒螺杆的耐磨性，提高适用寿命。

螺杆料筒特征:

- 1、选择比较适合所使用塑料的螺杆，使塑料达成一个比较好的混合熔胶状态。可以向塑料供货商要求提供适当的塑料特性信息，由专业做螺杆的厂商设计合适的螺杆参数，以避免塑料过热而分解。射出量一般应该维持在机器规格的20~80%。对于温度敏感的材料则使用更窄的温度范围。检查料筒 / 螺杆表面的

刮痕或齿痕，以免累积塑料，而造成塑料过热或燃烧。检查固加热片或控制器是否失效，以免造成塑料过热。塑料射出成形之模流分析软件可以协助模具选择适当规格的射出机，如此，可以避免塑料停留在料筒内太长的时间。

2、调整成形条件：假如料筒和射嘴温度太高，料筒内的塑料可能过热而导致分解，可以降低料筒温度和射嘴温度。另外，可以降低背压、螺杆转速、射出速度或射出压力，以避免太高的剪切热造成分解。

螺杆料筒的特点

加料斗是储存塑料原料的部件，也有的在加料斗上加上发热和吹风装置做成干燥料斗。加料斗的形状一般是下部圆锥形与上部圆筒形。圆锥形的锥面斜度对于不同粒度、不同颗粒形状、颗粒之间摩擦系数和粘结系数不同的塑料部有不同的最佳值，否则不是浪费了加料斗的储料量就是出现加料不畅或根本不下料的“架桥”或“漏斗成管”现象。

引起“架桥”现象的原因是因为塑料颗粒之间在圆锥小口处形成能支撑在其上方的物料的开然桥，对于颗粒较大以及形状不规则的再生料比较容易发生。“漏斗成管”是因为往下流的颗粒不足以拉动其相邻的颗粒一起流动，这往往在塑料粒度较小时发生。一般的解决方法是在加料斗上装振动装置或减小圆锥斜度。如果料筒上热量传递到加料斗使加料斗温度过高，塑料粒表面软化或粘结成块，更容易形成“架桥”或阻塞。

=====

舟山昌佳塑料机械有限公司位于风光秀丽的千岛城市，中国的螺杆之乡——舟山市金塘岛的中部。东与旅游胜地海天佛国普陀山隔水相望，西与国际深水良港宁波北仑港相邻。以雄厚的技术力量，先进的工艺设备，丰富的实践经验，求实创新的作风，周到快捷的服务，为用户提供性能可靠、质量上乘、价格合理的产品。并诚挚邀请新老客商光临指导、洽谈合作，与您携手共求发展。集科研开发、生产经营、商贸物业为一体。专业生产各类挤出机、注塑机等料筒螺杆。还可根据客户的需要定制特殊规格的产品，并为广大用户设计制样的服务。产品材质采用优质钢材38CrMoALA经调质、定性，表面氮化（或喷涂硬质合金）经抛光等工序精制而成，具有极高的精密度、耐磨度和长寿命，为国内外众多塑机所采用。

我公司欢迎新老客户对我们进行技术上的督察咨询。

有意向的可以来电订购我们公司的产品。价格方面可以双方协商。

=====

料筒的内表面硬度高于螺杆，它的损坏要比螺杆来得晚。料筒的报废就是内径直径由于时间磨损而增大。

螺杆料筒修复方法如下：

- 1、因磨损增加直径的机筒，如果还有一定的渗氮层时，可把料筒内孔直接进行镗孔，研磨至一个新的直径尺寸，然后按此直径配制新螺杆。
- 2、料筒内径经机加工修整重新浇铸合金，厚度在1~2mm间，然后精加工至尺寸。
- 3、一般情况下料筒的均化段磨损较快，可将此段（取5~7D长）经镗孔修整，再配一个渗氮合金钢衬套，内孔直径参照螺杆直径，留在正常配合间隙，进行加工配制。

修复后，整机中的塑化参数不需要做任何修改，其使用寿命大大高于你的采购的常规材料部件，为橡塑业界带来更大的财富。

=====

=====
联系方式: 手机:俞先生13645809022 唯一网站 : www.zschangjia.com 邮箱:YQK838312@163.com
电话:0580-8252220 厂家地址:舟山定海区金塘镇西墩工业园区西墩路1号

=====
螺杆直径 : 12mm? 300mm 应用 : 挤出机、注塑机、电木机 材料成分 : 88wc/12c0.Crc/25Nidr.XaloY108
发源地 : 浙江中国 (大陆)

普通氮化螺杆料筒 技术指标 : 用途区分 : 注塑机械用/挤出机用 加工范围 : 12mm - 300mm
有效长度 : 12000mm 氮化深度 : 0.4mm-0.7mm 氮化硬度 : HRC58 ° -62 ° 镀铬厚度 : 0.02mm-0.20mm
直线度 : 0.015mm/m 适用塑胶范围 : ABS、PP、PE、475、PEV等普通塑料。

电木专用合金螺杆料筒 用途区分 : 注塑成型机械用/挤出机械用/电木机械用 加工范围:内径 20mm-
250mm 有效长度 : 8000mm 合金成份 : 88wc/12c0.Crc/25Nidr.XaloY108 合金硬度 : HRC60 ° -65 °
表面粗度 : R0.4 螺杆直线度 : 0.015mm 适用范围 : 适用于各类添加玻璃纤维、塑料用PPA、PO、PPS、L
CP、ABS防火、电木粉、磁粉、PC等特殊工程塑胶。

材质和加工工艺 : 1.9Cr18Mov 2.38CrMOALA 3.镍基合金(Ni60)

产品特点: 1.具有高耐磨、抗腐蚀之优点。
2.经过特殊处理,能有效提高机筒螺杆的耐磨性,提高适用寿命。 3.冷、热喷涂硬金属工艺
4.先进渗氮技术 5.双金属加工制造工艺

螺杆种类 : 渐变型、突变型、波浪形、屏障型、双屏型、锥型、分流型、分离型、排气型、销钉型、混
合型、双头、三头、多头、造粒型等。 生产用途 : 造粒机 适用范围 : 普通塑料、PA、PP、PC、PE、AB
S、AS、PS、PVC、PMMA、LCP、PBT、PET、PPC、PPS、PAR、PO、磁粉、陶瓷粉、铝镁粉、铁粉、
电木粉等工程塑料

接受各种款式定制,欢迎来电!

=====

塑料造粒机的螺杆和机筒这两个核心组件的工作质量，对物料的塑化、制品的质量和生产效率，都有重要影响。它们的工作质量与两个组件的设计参数、制造精度、装配间隙有关。当两组件磨损严重、塑料造粒机的产量、质量下降时，就应该安排对螺杆、机筒的维修。

塑料造粒机机筒的修复：

塑料造粒机机筒的内表面硬度高于螺杆，它的损坏要比塑料造粒机螺杆来得晚。塑料造粒机机筒的报废就是内径直径由于时间磨损而增大。它的修复方法如下：

- 1、因磨损增加直径的塑料造粒机机筒，如果还有一定的渗氮层时，可把塑料造粒机机筒内孔直接进行镗孔，研磨至一个新的直径尺寸，然后按此直径配制新塑料造粒机螺杆。
- 2、塑料造粒机机筒内径经机加工修整重新浇铸合金，厚度在1~2mm间，然后精加工至尺寸。
- 3、一般情况下塑料造粒机机筒的均化段磨损较快，可将此段(取5~7D长)经镗孔修整，再配一个渗氮合金钢衬套，内孔直径参照塑料造粒机螺杆直径，留在正常配合间隙，进行加工配制。

在这里强调一点，塑料造粒机螺杆和机筒这两个重要组件，一个是细长的螺纹杆，一个是直径比较小而长的孔，它们的机械加工和热处理工艺都比较复杂，精度的保证都比较困难。所以，对这两个零件的磨损后是修复还是更换新件，一定要从经济角度全面分析。如果修理费用比换新塑料造粒机螺杆费用低些，就决定修，这不一定是正确的选择，修理费用与更新费用的比较，只是一个方面。另外还要看修理费用与修理后使用塑料造粒机螺杆时间与更新费用和更换塑料造粒机新螺杆使用时间的比值。采用比值小的方案才经济，是正确选择。

4、塑料造粒机螺杆和机筒制造用材料，制造塑料造粒机螺杆和机筒，目前国内常用材料有45、40Cr和38CrMoAlA。进口塑料造粒机中螺杆和机筒的制造材料，常用合金钢有34CrAlNi7和CrMoV9。这种材料的屈服强度有900MPa左右。经渗氮处理后，硬度在1000HV以上，既耐磨又有良好的抗腐蚀性。

塑料造粒机螺杆和机筒的损坏原因：

- 1、塑料造粒机螺杆在机筒内转动，物料与二者的摩擦，使塑料造粒机螺杆与机筒的工作表面逐渐磨损：塑料造粒机螺杆直径逐渐缩小，机筒的内孔直径逐渐加大。这样，塑料造粒机螺杆与机筒的配合直径间隙，随着二者的逐渐磨损而一点点加大。可是，由于机筒前面机头和分流板的阻力没有改变，这就增加了物料前进时的漏流量，即物料从直径间隙处向进料方向流动量增加。结果使塑料造粒机生产量下降。这种现象又使物料在塑料造粒机机筒内停留时间增加，造成物料分解。如果是聚氯乙烯塑料，分解产生的氯化氢气体加强了对塑料造粒机螺杆和机筒的腐蚀。
- 2、物料中如有碳酸钙和玻璃纤维等填充料，能加快塑料造粒机螺杆和机筒的磨损。
- 3、由于物料没有塑化均匀，或是有金属异物混入料中，使塑料造粒机螺杆转动扭矩力突然增加，这种扭矩超出塑料造粒机螺杆的强度极限，使塑料造粒机螺杆扭断。这是一种非常规事故损坏。

对螺杆冷却降温的方法，是在钻有轴心孔的螺杆内通水或油，作为导热介质而降温的。导热介质要恒温

控制，一直通到螺杆的均化段部位。工作时转动的螺杆需要特殊的管件与输导热介质管路连接，这个特殊连接件叫旋转接头。

在挤出物料时需要对螺杆进行冷却，主要是为了保证生产能顺利进行，防止物料因塑化温度过高而造成分解。比如在螺杆的加料段冷却，是防止此段螺杆温度过高，避免物料因温度高而黏附在螺杆的螺纹槽内随螺杆转动，影响物料输送前移，造成因供料不足而不能正常生产。螺杆的均化段冷却降温，是因为此段熔料因受较大的挤压、摩擦和剪切作用，产生热量多，温升较快，为防止物料分解才需降温冷却。