

## 发泡螺杆供应商

产品名称	发泡螺杆供应商
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:109
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

联系方式: 电话:0580-8252220 厂家地址:舟山定海区金塘镇西垵工业园区西垵路1号 手机:俞先生13645809022  
唯一网站: [www.zschangjia.com](http://www.zschangjia.com) 邮箱:YQK838312@163.com

=====

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。

适用范围: 普通塑料、PA、PP、PC、PE、ABS、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。

生产用途: 挤出机,塑料挤出机,挤出机机械

=====  
发泡双螺杆特性： 2、螺棱表面采用独特配方的双合金喷焊，能有效延长螺杆的使用寿命。

3、螺杆结构设计合理、下料顺畅、塑化效果好。挤出压力稳定，产量高。

1、pvc发泡专用锥双螺杆制品密度低（广告板密度达到0.32）制品表面光滑平整，效果好。

发泡双螺杆详情： 适合于各类PVC粉料挤出成型，可以生产各类PVC塑料管材、型材、片材、板材、棒材、造粒及PE木塑。螺杆采用的冷却系统是油冷却，机筒采用的冷却系统是风冷却，螺杆全部采用高精度专用数控螺杆铣床加工，可确保每台同类挤出设备高度一致。借鉴当前先进的设计理念综合实际生产状况，采用变螺距、变配合间隙、精细的流体力学计算等设计理念，使物料在螺杆的输送过程中剪切、混炼、压缩更柔和，更接近实际生产的需要。

=====  
发泡塑料是以热塑性或热固性树脂为基体，其内部具有无数微小气孔的塑料。如果发泡里料内的各个气泡是互相连通的，则称为开孔泡珠结构；如果各个气泡是互相分隔的，则称闭孔泡沫结构。泡沫结构的开孔或闭孔是由原材料性能及制造工艺所决定的。工作的优点：

发泡塑料由于有气泡的存在，因此其有密度低、比强度高、能吸收冲击载、隔热、吸声及机械加工性优良等优点。其应用范围十分广泛。发泡塑料的注射成型有单组分法、多组分法、低压法、中压法、高压法等。

### 发泡本质

不论采用何种物料，也无论采用何种发泡方法，其发泡过程一般那要经过形成气泡核、气泡核膨胀为气泡、气泡固化定型等阶段，所采用的发泡剂也可以分为两大类，物理发泡剂和化学发泡剂。

### 发泡注射成型工艺参数

发泡注射成型工艺参数与普通注射成型一样，发泡注射成型的主要影响因素有注射压力，注射速度。注射温度及模具温度等，除此以外还与塑料及发泡剂的性质、及气泡在制品中的生长过程等有关。

### 发泡机螺杆工作成型原理

塑料的发泡方法根据所用发泡剂的不同可分为以下两大类。

1、物理发泡，它是利用物理的方法来使塑料发泡，先将惰性气体在压力下溶于塑料熔体或期状物中，再经过减压释放出气体，从而在塑料中形成气孔而发泡。通过对溶入聚合物熔体中的低沸点液体进行蒸发使之汽化而发泡;在塑料中添加空心球而形成发泡体而发泡等。

2、化学发泡，它是利用化学方法产生气体来使塑料发泡剂对加入塑料中的化学发泡剂

进行加热使之分解释放出气体而发泡，也可以利用各塑料组分之间相互发生化学反应释放出的气体而发泡。通常用于制造发泡塑料的塑料原料有热塑性的，也有热固性的。

=====  
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。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。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。

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谈。

=====  
**低发泡螺杆跟高发泡螺杆的区别**

制作方法不同：

低密度的聚苯乙烯闭孔泡沫板制作很简单，首先要找个模具，用蒸气加下热就可以了，方便又环保。聚苯乙烯闭孔泡沫板由可发性聚苯乙烯（Eps）颗粒为原料，经加热预发泡，在模具中加热成型而制成的具有微细闭孔结构的泡沫塑料板材，该产品有普通型和阻燃型。具有质轻、保温、隔热、耐低温，有一定的弹性、吸水性极小、容易加工等优点。主要用于建筑、车辆、船舶、制冷设备和冷藏等行业的隔热、保温、保冷。

=====  
**产品规格及技术指标：**

螺杆加工直径范围：20mm-300mm 长径比：L/D=15~55 调质硬度：HB240°~280°  
氮化硬度：HV850°~1000° 氮化深度：0.45~0.7mm 氮化脆性：二级 表面粗糙度：Ra0.4  
螺杆直线度：0.015mm 氮化后表面镀硬铬度：HV 900HV 镀铬层厚度：0.05~0.10mm  
合金深度：0.8~2.0mm 双合金硬度：HRC56°~65°（合金采用镍基合金）

===== 材料 :

优质合金钢 38CrMoALA(JIS SACM645) 316不锈钢 SKD61

===== 热处理 : 渗氮处理 电镀硬铬层 高频淬火  
喷涂耐腐蚀、耐磨双金属层 真空淬火

===== 接受各种款式定制 , 欢迎来电 !

===== 螺杆直径 : 20mm-300mm 长径比 : L/D=15 ~ 55  
材料成分 : 38CrMoALA(JIS SACM645)、316不锈钢、SKD61