

## XPS螺杆出售

产品名称	XPS螺杆出售
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:7451
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

螺杆制造质量的七个要求：

1.挤出机螺杆要用受热变形小、耐磨、抗腐蚀的合金钢制造。常用材料是38CrMoAlA合金钢或40Cr钢，维修配件也可用45钢制造。

4.螺杆上和传动轴连接部位的工作轴面与螺杆的螺纹外圆同轴度误差应不大于0.01mm。

6.如果采用低碳合金钢材料制造螺杆，为了提高螺纹工作面的硬度和抗腐蚀、耐磨性，螺纹表面要进行氮化处理，氮化层深0.3?0.6mm，表面硬度为700?840HV。脆性不大于2级。

5.螺杆的螺纹部分工作面粗糙度Ra值：螺纹两侧面应不大于1.6um,螺纹底和外圆应不大于0.8um。

7.螺杆内孔连接处要作0.3MPa水压试验，持续5min不许有渗漏水现象。

2.螺杆用料毛坯应采用锻造法成型毛坯。

3.螺杆经机械加工后，外圆精度应达到8级（GB180-79)精度质量要求。

=====

4.原料是PS

6.发泡板级别：可以制作阻燃板、普通板

2.螺杆采用双金属材料，镀铬处理，更耐磨。

5.发泡剂：可以是氟利昂、丁烷、二氧化碳

3.螺杆规格：采用双阶式挤出，也就是2台挤出机阶段式挤出，一前一后。

(1)前阶段挤出采用单螺杆挤出，后阶段挤出也采用单螺杆挤出。

1. XPS发泡螺筒螺杆用途：专用于挤出XPS挤塑板、XPS保温板、XPS发泡板、XPS发泡管。

=====

接受各种款式定制，欢迎来电！

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

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）

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

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

=====  
螺杆的修复和强化其工艺如下：

### 3. 喷焊

用一步法喷焊工艺,采用 SPH-1/h 型喷枪,2号喷嘴,氧气压力0.25MPa,乙炔压力0.06MPa。

在旋转中对螺杆磨损部位喷焊修复,螺杆最大磨损量约2-3mm。要一次操作喷够尺寸,且要考虑加工余量。若一次喷不够,下次补焊时应注意预热温度和预热均匀性,防止焊层裂纹。

### 5. 喷涂前的工件预热

喷涂前工件的预热有很大的实际意义,可去掉表面的水分,降低涂层的应力积累,特别是象我厂这样尺寸的轴类零件,预热温度100°C左右较适宜。在已处理好的轴颈表面上均喷上铝包镍复合粉F505做为结合层。结合层的厚度为0.10-0.15mm即可

,该层仅做为结合使用,所以不必喷太厚。喷结合层后再喷上G101粉末工作层,G101粉末在使用前必须在105-250 温度中预热,烘烤,以保证粉末喷射流动性,避免结团堵塞喷射道。在喷射过程中,对气体压力、火焰温度、喷射距离、喷射角度、运动速度严格控制,使涂层均匀平整,粘结牢固。具体控制参数如下涂层位置为外圆弧面;预热温度100-200 ° C。喷距180-200mm;喷射角度90 ° ;喷枪移动速度6—12mm/min;轧辊线速度为8-12m/min。

在喷工作层时采用中性火焰,从火焰中可以观察到粉末,在火焰末端粉末呈白亮色,这说明温度较高如果是暗红色或红色则温度不够,这时就要调节送粉气流大小及火焰能率,使粉末加热到白亮为宜。此时,粉末温度较高,速度较快,沉积效果好。

## 6. 喷涂后的金属加工

喷涂完毕采用石棉多层包扎喷涂部位,使其缓冷,以免产生裂纹。待冷却到室温时,即可进行粗车,留出磨削余量(约0.3—0.5mm)再进行磨削。磨削按图纸要求的尺寸及规定的粗糙度。至此完成对轧辊的修复。该轧辊修复费用约万元,可为厂里节省费用十多万元(轧辊成品每吨3万元,每根辊重3吨)。

### 1.表面清理

在螺杆喷焊之前需将螺杆表面残存的塑料附着物清理干净,清理的方法是将螺杆装在喷涂机上旋转,用喷焊枪中性火焰烘烤,待塑化后用铲刀清除。然后用喷砂枪对焊修表面进一步清除氧化层。

### 4. 修整和校直

Ni60自熔合金喷焊有较好的表面质量。由于螺杆的技术要求,即直线度、螺纹表面和螺纹工作侧面对螺杆轴线的跳动等,焊后要对螺杆进行修整。修整方法是加工一个中心孔的芯轴,压入螺杆头部轴承孔内。一头三爪加紧,一头顶尖定心,用车削或磨削的方式加工,同时可消除喷焊中造成的螺杆弯曲。切削用刀具选用YMO53。用Ni60自熔性合金粉末喷焊修复后的螺杆焊层硬度可达HRC60,焊层厚度在2-3mm。不仅使磨损失效的螺杆得以修复,而且使螺杆得以强化,并延长了螺杆的使用寿命。在涂层与辊颈之间有可能产生微小的扩散,增强涂层与辊颈的结合强度。喷涂粒子之间结合以机械结合为主,涂层间的扩散结合、冶金结合、晶体外延、物理结合为辅。

## 2. 预热

预热时用喷涂机床或振动堆焊机床夹持螺杆头部(传动部分)。机床转速调到最低转速15r/min以下,用中性焰,枪口至螺杆100mm左右对螺杆整体预热至270℃左右,以减小轴的热应力,保证喷焊层质量。

=====

挤出机螺杆按数量:单螺杆,双螺杆,多螺杆(行星螺杆)等。双螺杆按形式:又分锥形和平行,按旋向又分同向和异向。但螺杆按用途:塑料、橡胶、注塑、化纤等等。按结构更是千变万化,各种组合:分离型,渐变型,销钉型,排气型,突变型,等距不等深,变距等等。

挤出机螺杆维修方法:

### 维修方法一

在氧乙炔焊接工艺中,通过点燃可控的氧气和乙炔气混合物,生成剧烈的火焰。气体从各自的气源通过压力调节器排出。引入到一个火炬内混合,然后从焊嘴中排出并被点燃。火焰强度依赖于气体的流速、气体混合比、所选燃料气体的特性和使用的焊嘴类型。由火焰、工件和焊条的接触建立的焊池形成焊接。

氧乙炔焊接需要很高的技能,以获得高质量的沉积层,这一过程很缓慢。氧乙炔焊接的优势在于,它可提供非激光方法的基础材料稀释。一层沉积物通常足以达到所需的硬度。

### 维修方法二

TIG焊接是在挤出机螺杆的制造和修复中最常用的方法。TIG的局部剧烈的热会引起某些基础材料的稀释

，因此，有必要采用第二层，以达到表面硬化材料的完全硬度。

### 维修方法三

PTA焊炬的结构为中心有一个电极，其周围是双壁管，该管输送金属粉末。氢气经过这一环流道在焊接区周围循环，以便在氩弧区四周提供一个保护气罩，同时，经过管内壁的孔将金属粉末计量输出。

### 维修方法四

在MIG焊接工艺中，在工件和金属丝电极之间建立电弧，由金属丝输送器通过焊炬连续地输送该电极。电弧连续熔化形成焊接熔池，合适的气体或混合气体罩着焊接区域，以免大气污染。

MIG工艺具有高沉淀速率、极佳的焊接质量等优点，但比其他工艺能产生更多的基础材料稀释。因此，有必要采用第二层焊接，以达到所需的硬度。

### 挤出机螺杆的工作原理：

1)吸气过程：螺杆式的进气侧吸气口，必须设计得使压缩室可以充分吸气，而双合金螺杆式压缩机并无进气与排气阀组，进气只靠一调节阀的开启、关闭调节，当转子转动时，主副转子的齿沟空间在转至进气端壁开口时，其空间最大，此时转子的齿沟空间与进气口之自由空气相通，

因在排气时齿沟之空气被全数排出，排气结束时，齿沟乃处于真空状态，当转到进气口时，外界空气即被吸入，沿轴向流入主副转子的齿沟内。当空气充满整个齿沟时，转子之进气侧端面转离了机壳之进气口，在齿沟间的空气即被封闭。

2)封闭及输送过程：主副两转子在吸气结束时，其主副转子齿峰会与机壳密封，此时空气在齿沟内封闭不再外流，即[封闭过程]。两转子继续转动，其齿峰与齿沟在吸气端吻合，吻合面逐渐向排气端移动。

3)压缩及喷油过程：在输送过程中，啮合面逐渐向排气端移动，亦即啮合面与排气口间的齿沟间渐渐减小，齿沟内之气体逐渐被压缩，压力提高，此即[压缩过程]。而压缩同时润滑油亦因压力差的作用而喷入压缩室内与室气混合。

4)排气过程：当转子的啮合端面转到与机壳排气相通时，（此时压缩气体之压力最高）被压缩之气体开始排出，直至齿峰与齿沟的啮合面移至排气端面，此时两转子啮合面与机壳排气口这齿沟空间为零，即完成（排气过程），在此同时转子啮合面与机壳进气口之间的齿沟长度又达到最长，其吸气过程又在进行。

=====

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

=====

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。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。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。

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。