

# 昌佳吹膜机螺杆性价比高

产品名称	昌佳吹膜机螺杆性价比高
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:6974
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

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！

吹膜机螺杆的结构：吹膜机螺杆区段为螺杆螺沟固定沟深，其主要功能混炼、熔胶输出送、计量之外，还必须提供足够的压力,保持熔胶均匀温度及稳定熔融塑料之流量.计量段长,则混炼效果佳;计量段太长则易使熔体停留过久,而产生热分解;太短则易使温度不均匀。

吹膜机螺杆长径比=螺杆工作长度(MM)÷螺杆直径(MM) 长径比大，则吃料易均匀，但容易过火。热稳定性较佳之塑料可用较长之螺杆,以提高混炼性而不虑烧焦;热稳定性较差之塑料，可用较短之螺杆或螺杆尾端无螺纹。

吹膜机螺杆压缩比=进料牙深(MM)÷计量牙深(MM) 考虑料的压缩性、装填程度、回流、制品要密实、

传热与排气。适当的压缩比，可增加塑料之密度，使分子与分子之间的结合更加紧密，有助于减少空气的吸入，降低因压力而产生之温升，而影响输出量的差异，而不适当之压缩比将会破坏塑料的物性。压缩比值越高，对塑料在料管内塑化过程中产生的温升越高，对胶化中的塑料产生较佳的混炼均匀度，相对的出料量大为减少。当进料段牙深愈深输送量愈大，但吹膜机螺杆所需扭力较大；进料段牙深太浅，输送量不够，压缩比不足。当计量段牙深太深，压缩比不足，所需送料力量较大；太浅时容易过火而烧焦。高压压缩比适于不易熔塑料，特别具低融化黏度、热安定性塑料。低压压缩比适于易熔塑料，特别具高融化黏度性、热敏性塑料。

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

=====

吹膜机螺杆很好用的螺杆，特点有以下几项，仅供参考。

1. 螺杆长径比大，塑化能力强，温度分布均匀，自动温控，吹制的薄膜光亮均匀制品使用性能好；
2. 可按用户需要配置旋转机头；
3. 卷曲形式多样，可任意选择；
4. 采用先进的变频技术，高效节能；
5. 整机结构紧凑，运转平稳，单臂架构，经济实用，牵引装置一体化并可自调升降；
6. 吹膜机螺杆采用先进的合金喷涂技术，经精密加工，硬度更高，耐腐蚀性能更佳，寿命长，是氮化处理螺杆寿命2~3倍。

吹膜机螺杆使用优势如下：

- 1、吹膜机螺杆采用先进的合金喷涂技术，经精密加工，硬度更高，耐腐蚀性能更佳，寿命长，是氮化处理螺杆寿命2~3倍；
- 2、螺杆长径比大，塑化能力强，温度分布均匀，自动温控，吹制的薄膜光亮均匀制品使用性能好；
- 3、整机结构紧凑，运转平稳，单臂架构，经济实用，牵引装置一体化并可自调升降；
- 4、采用先进的变频技术，高效节能；
- 5、卷曲形式多样，可任意选择；
- 6、可按用户需要配置旋转机头。

=====

如何选择吹膜机螺杆？

1. 不同的原料需要选用不同结构的机筒螺杆。
2. 生产不同的产品需要选用不同的机筒螺杆。
3. 同样的原料，但原料的品质有变化，对机筒螺杆的要求也会随之不同。

下面是参考资料：（一）产量 所谓产量是指在保证塑化质量的前提下，通过给定机头的产量或挤出量。如前所述，产量一般用公斤/小时或公斤/转来表示。一根好的螺杆，应当具有较高的塑化能力。（生

产能力)应当指出,低温挤出是目前的一个发展趋势,它能改善挤出制品的质量(如降低内应力等),防止热敏性物料过热分解,降低能量消耗,减少主辅机冷却系统的负担,提高生产率。

(二)塑化质量 一根螺杆首先必须能生产出合乎质量要求的制品。所谓合乎质量要求是指所生产的制品应当合乎以下几个方面的要求:

- 1.具有合乎要求的各种性能。具有合乎规定的物理、化学、力学、电学性能;
- 2、具有合乎要求的表观质量。如能达到用户对气泡、晶点、染色分散均匀性的要求等。
- 3、具有合乎要求的螺杆的塑化质量:1)螺杆所挤出的熔体温度是否均匀,轴向波动、径向温差多大。2)是否有得以成型的最低的熔体温度。3)挤出的熔体是否有压力波动。染色和其它填加剂的分散是否均匀等。

(三)单耗 单耗,是指每挤出一公斤塑料(橡胶)所消耗的能量,一般用N来表示。其中N为功率(千瓦),Q为产量(公斤/小时)。这个数值越大,表示塑化同样重量的塑料(橡胶)所需要的能量越多,即意味着所耗费的加热功率越多,电机所做的机械功通过剪切和摩擦热的形式进入物料越多。反之亦然。一根好的螺杆,在保证塑化质量的前提下,单耗应尽可能低。(四)适应性 所谓螺杆的适应性是指螺杆对加工不同塑料、匹配不同机头和不同制品的适应能力。一般说来,适应性越强,往往伴随着塑化效率的降低。因此我们总希望一根好的螺杆,其适应性和高的塑化效率都应兼备。

(五)制造的难易一根好的螺杆还必须易于加工制造,成本低。

=====

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。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。

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。

=====

螺杆的修复和强化其工艺如下:

### 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。

## 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。

## 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℃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℃。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)。

### 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,下次补焊时应件寺别注意预热温度和预热均匀性,防止焊层裂纹。

### 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。

=====

=====

螺杆制造质量的七个要求：

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。

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。

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。

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。

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。

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。

2.螺杆用料毛坯应采用锻造法成型毛坯。