

机筒螺杆配件优惠促销

产品名称	机筒螺杆配件优惠促销
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:7601
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

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商。

=====

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。

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。

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。

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。

2.螺杆用料毛坯应采用锻造法成型毛坯。

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。

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。

=====

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

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。

接受各种款式定制，欢迎来电！

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

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/25Ncr.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。

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

=====

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。

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。

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。

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9

0° ; 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)。

=====

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

=====

生产用途: 挤出机,塑料挤出机,挤出机机械

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。

=====

对注塑机螺杆的翻新程序如下:

- 1、镗磨料筒内孔；
- 2、螺杆合金喷涂,修边、抛光,再精磨。
- 3、螺杆电镀硬铬后配合料筒尺寸。

翻新后的注塑机螺杆料筒塑化不变,而且螺杆表层变成了双合金,具有高耐磨、抗腐蚀的特点。价格也只需全新的三份之一左右。

注塑机螺杆的修复与更换：

螺杆的工作面如果有轻微磨损或划伤痕迹，可用油石或细砂布研磨、修光损伤部位。

螺杆的工作表面有严重磨损、伤痕沟较深时，应检查分析螺杆磨损原因，排除故障，以避免再次出现类似现象，然后对较深的伤痕沟进行补焊修复。如果整个螺杆的螺纹磨损严重，螺杆与机筒的配合间隙增大，工作时出现熔料漏流增大、注塑量不稳定时，螺杆的螺纹外圆应热喷涂耐磨合金，然后根据机筒内径的实际尺寸，按零件的配合间隙要求（查表3-3）进行螺杆磨削。

如果机筒磨损严重，修复后内孔直径增大，螺杆的喷涂后修磨已经不能满足机筒与螺杆的配合间隙尺寸要求，则螺杆应进行重新制造。螺杆的螺纹外径加工，应根据两零件的配合间隙要求，参照机筒的实际内孔直径加工。

