

# 厂家直销广州博创注塑机螺杆机筒注塑机螺杆

产品名称	厂家直销广州博创注塑机螺杆机筒注塑机螺杆
公司名称	舟山市鸿盛塑料机械有限公司
价格	3600.00/套
规格参数	品牌:鸿盛 型号:BT120 螺杆直径: 40
公司地址	浙江省舟山市定海区金塘镇东墩路371号
联系电话	0580-8590127 13957239419

## 产品详情

## 产品详情

### 技术参数

氮化层深度:0.5~0.8mm氮化硬度:900~1000HV氮化脆性:一级表面粗糙度:Ra 0.4 μm螺杆直线度:0.015mm  
氮化后表面镀铬层硬度: 950Hv双合金硬度: HRC55°—62°镀铬层厚度:0.03—0.08mm双合金深度:  
>2mm双金属螺杆—1、基体为42CrMo 2、基体为38CrMoALA  
3、基体为SKD61不锈钢螺杆—适应范围:PC、PVC、压克力、透明料等

### 特征描述

螺杆长径比 L/D=15~20范围内

打尼龙塑料为突变型螺杆,压缩比 =3.0~3.5.

具有耐磨、抗腐蚀性,寿命长的优点。

螺杆有较高的几何精度和较低的表面粗糙度，以保证塑化装置的输送能力，塑化质量和料筒的配合精度。

## 使用说明

- 1、料筒未达到预调温度时，切勿启动机器。新开电热一般要求温度达到设定值30分钟后再操作螺杆
- 2、每次停机超过半小时以上的，最好关闭落料口并清扫料筒内料，设置保温
- 3、避免异物落入料筒损坏螺杆及料筒。防止金属碎片及杂物落入料斗，若加工回收料，需加上磁性料斗以防止铁屑等进入料筒。
- 4、使用防涎时要确定料筒内塑料完全熔融，以免螺杆后退时损坏传动系统零件。
- 5、避免螺杆空转、打滑等现象。
- 6、使用新塑料时，应把料筒的余料清洗干净。使用料时尽量减少原料降解，停机后及时用水口料冲洗干净。
- 7、当熔融塑料温度正常但又不断发现熔融塑料出现黑点或变色时，应检查螺杆止逆环（过胶圈、介子）是否损坏。

## 包装清单

螺杆、机筒、前体、喷咀头，加头子、密封圈、止逆环3件套。

## 用途/应用领域

卧式注塑机的重要零件。注塑机应用于家电、日常用品、玩具等产业。

## 产品图片