

硫磺母粒造粒机 | 橡胶轮胎造粒机 | 橡胶母粒造粒机

| | |
|------|------------------------------|
| 产品名称 | 硫磺母粒造粒机 橡胶轮胎造粒机 橡胶母粒造粒机 |
| 公司名称 | 南京国塑挤出装备有限公司 |
| 价格 | .00/个 |
| 规格参数 | |
| 公司地址 | 江苏省南京市江宁区上湖工业园12号 |
| 联系电话 | 86-0133-90856996 13390856996 |

产品详情

橡胶一般认为是所有弹性体的总称。橡胶的主要存在形式有四种：生胶、塑炼胶、混炼胶、硫化胶。此外还有再生胶、纯橡胶、母炼胶等。生胶是指没有经过任何加工的橡胶；塑炼胶是指只进行塑炼加工、具有一定可塑性要求的橡胶；混料胶是指加入配合剂、进行过混炼加工的橡胶；硫化胶是指加入配合剂混合均匀，经过硫化的橡胶。常用橡胶有：天然橡胶（NR）、丁苯橡胶（SBR）、顺丁橡胶（BR）、丁腈橡胶（NBR）、乙丙橡胶（EPR）、和丁基橡胶（IIR）等。南京国塑橡胶轮胎硫磺母粒造粒机设计特点：螺杆长径比 L/D_s 螺杆工作部分长度 L 与螺杆直径 D_s 之比称为长径比，在其它条件一定时（如螺杆直径），增大长径比就意味着增加螺杆的长度。 L/D_s 值大，温度分布合理有利于橡胶的混合和熔融，此时橡胶在机筒中受热的时间也较长，橡胶的熔融将充分、更均匀。如果在熔融质量要求不变的前提下，长径比增大后，螺杆的转速可提高，从而增加了橡胶母粒的挤出量。但是，选择过大的长径比，螺杆消耗的功率将相应增大，而且螺杆和机筒的加工和装配难度增加；螺杆弯曲的可能性也会增加，将会引起螺杆与机筒内壁的刮磨，降低使用寿命。压缩比亦称为螺杆的几何压缩比，是螺杆加料段螺槽容积与均化段最后一个螺槽容积之比。它是由橡胶的物理压缩比，即制粒的密度与进料的表现密度之比来决定的。使硫磺母粒造粒机压缩比较大，目的是为了颗粒状塑料能充分压实。橡胶造粒机螺杆的型式可分为三种：等距不等深、等深不等距、不等深不等距。其中等距不等深是最常用的一种，这种螺杆加工容易，塑料与机筒的接触面积大，传热效果好。橡胶硫磺母粒造粒机如何试车：1、启动上料机。将喂料料斗积满料后再启动主电机控制系统。然后顺时针转动主机调速旋钮（注意应在启动主机前先将旋钮逆时针旋转到零位）。缓慢提高螺杆转速，螺杆空转时转速不得高于 $20r/min$ ，时间短于2分钟。并确认机器运转正常以及空载电流正常后，再慢慢启动喂料装置，待机头有物料排出再逐渐缓慢地提高螺杆转速和双腕喂料机转速。升速时应待电流回落平稳后再升。并及时调整切粒速度，使生产出的粒子符合要求。升速调节过程中随时密切注意观察主机电流指标，原则上控制主机电流以不超过额定电流的80%为佳。同时注意整个机组各部位的运转情况，如噪音、振动、轴承升温、加热温度、主机电流等主要操作数据必须在常规范围内。若有异响，应及时停车处理。2、软水冷却循环系统。各段筒体冷却管路装有手动截流阀及电磁阀，前者控制软水流量，后者与温控仪表联动自动控制软水通断。加料段筒体只装有手动截流阀，对于在加料口无熔融积料倾向的物料，此段冷却亦可不开。在开车启动阶段，软水循环系统不需使用，待主机运转平稳后，若某段筒体测试温度明显高于设定温度时，则可启动软水系统水泵，调节泵出口处旁路溢流阀，使泵出口压力控制在 $0.2 - 0.3MPa$ ，然后微微打开需冷却的筒体段截流阀（不可猛然全开），等待数分钟观察该段温度变化情况，若无明显下降趋势或下降至某一新平衡温度，但超过允许值时，则可再适量调大或调小管路阀门。这一过程往往需一定反复方可达到要求。阀门开度调节确定后，对同一物料作

业一般不需再进行调节。软水箱水温通过调节水箱冷却器进行水量控制。3、试车后退回到50%-80%负荷试生产48小时，使所有运动部位经过“磨合”后再投入正常生产。