

石墨烯导电母粒造粒机 | 双螺杆造粒机

产品名称	石墨烯导电母粒造粒机 双螺杆造粒机
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

石墨烯导电母粒造粒机的功能是采用加热、加压和剪切等方式，将固态塑料转变成均匀一致的熔体，并将熔体送到下一个工艺。熔体的生产涉及到混合色母料等添加剂、掺混树脂以及再粉碎等过程。成品熔体在浓度和温度上必须是均匀的。加压必须足够大，以将粘性的聚合物挤出。塑料加工过程中加热设备主要指用于挤出、注塑、压延等生产设备的机筒模具和压延辊的温度加热控制器，目前一般采用导热油电加热方式取代复杂的蒸汽加热方式。模温冷却器主要应用于注塑成型的模具温度冷却。一般在模具设计中均有冷却水通道。致冷机分有风冷式和水冷式，风冷式轻便，但换热能力低，水冷式换热量大，换热效果好，广泛被采用。石墨烯导电母粒造粒机塑化系统主要包括螺杆和机筒，为适应多种加工要求，通常都将螺杆和机筒设计成积木式组合结构。按照各段的功能可将螺杆分成加料段、塑化段、混炼段、排气段和挤出段。这些区段在挤出过程中具有不同的功能，其结构各不相同，与之相应的螺杆元件几何参数也各不相同，因此如何确定螺纹元件几何参数成为塑化系统设计的关键。石墨烯导电母粒造粒机要求机筒和螺杆具有高耐磨功能。螺纹元件和捏炼元件需采用高耐磨硬质合金制造。当用于玻璃纤维增强加工时，比常用的氮化钢寿命长6~8倍。机筒采用双金属衬套来提高耐磨性，可延长机筒的使用寿命。双金属衬套是在普通钢材或低合金钢的筒体内壁复合一层厚1.5~2.0mm的SL100高耐磨型合金，再经特殊机械加工而成，合金层硬度达HRC58~64。