

# JSH-K90南京棉亚高档高功率高扭平行双螺杆挤出机厂家批发

产品名称	JSH-K90南京棉亚高档高功率高扭平行双螺杆挤出机厂家批发
公司名称	南京棉亚机械制造有限公司
价格	20000.00/个
规格参数	温度精度: $\pm 2$ 机头最高允许:10Mpa 加热方式:电加热
公司地址	南京市六合区高雄路2号
联系电话	13770884155 13405140408

## 产品详情

双螺杆挤出机工作原理. 挤出成型工艺是聚合物加工领域中生产品种最多、变化最多、生产率高、适应性强、用途广泛、产量所占比重最大的成型加工方法。挤出成型是使高聚物的熔体（或粘性流体）在挤出机螺杆的挤压作用下通过一定形状的口模成型，制品为具有恒定断面形状连续型材。

挤出成型工艺适合于所有的高分子材料。几乎能成型所有的热塑性塑料，也可用于热固性塑料，但仅限于酚醛等少数几种热固性塑料。塑料挤出的制品有管材、板材、棒材、片材、薄膜、单丝、线缆包覆层、各种异型材以及塑料与其它材料的复合物等。目前约 50% 的热塑性塑料制品是通过挤出成型的。此外挤出工艺也常用于塑料的着色、混炼、塑化、造粒及塑料的共混改性等，以挤出成型为基础，配合吹胀、拉伸等技术，又发展为挤出一吹塑成型和挤出拉幅成型制造中空吹塑和双轴拉伸薄膜等制品。可见挤出成型是聚合物成型中最重要的方法。

挤出设备有螺杆挤出机和柱塞式挤出机两大类，前者为连续式挤出，后者为间歇式挤出，主要用于高粘度的物料成型，如聚四氟乙烯、超高分子量聚乙烯。螺杆挤出机可分为单螺杆挤出机和多螺杆挤出机。单螺杆挤出机是生产上最基本的挤出机。多螺杆挤出机中双螺杆挤出机近年来发展最快，其应用日渐广泛。目前，在 PVC 塑料门窗型材的加工中，双螺杆挤出机已成为主要生产设备，单螺杆挤出机将被逐步淘汰。但在其它聚合物的挤出加工中，单螺杆挤出机仍占主导地位。二者有各自的特点：  
单螺杆挤出机：

结构简单，价格低。

适合聚合物的塑化挤出，适合颗粒料的挤出加工。对聚合物的剪切降解小，但物料在挤出机中停留时间长。

操纵容易，工艺控制简单。

双螺杆挤出机：

结构复杂，价格高。

具有很好的混炼塑化能力，物料在挤出机中停留时间短，适合粉料加工。

产量大，挤出速度快，单位产量耗能低。

在PVC塑料门窗型材生产中，采用双螺杆挤出机与单螺杆挤出机的生产工艺为（见页下）：

可以看出，单螺杆挤出机适合粒料加工，使用的原料是经造粒后的颗粒或经粉碎的颗粒料。双螺杆挤出机适合粉料加工，可以直接使用混合好的PVC料，减少了造粒的工序，但多了废料的磨粉工序。近几年，国产双螺杆挤出机的质量已基本达到进口双螺杆挤出机的水平，价格仅为进口机的 $1/3 \sim 1/5$ 。由于双螺杆挤出机的产量大，挤出速度快，一般可达到 $2 \sim 4$ 米/分钟，适合PVC塑料门窗型材的大规模生产。而单螺杆挤出机一般只用作小型辅助型材生产，挤出速度仅为 $1 \sim 2$ 米/分钟，许多的PVC型材加工厂已淘汰了单螺杆挤出机，改用双螺杆挤出机一模多腔生产小型辅助型材。

挤出机的基本工作原理是将聚合物熔化压实，以恒压、恒温、恒速推向模具，通过模具形成产品熔融状态的型坯。但单螺杆挤出机与双螺杆挤出机结构不同，工作原理不同，其控制的工艺条件也不相同。

## 单螺杆挤出机

### 结构特点

单螺杆挤出机是由传动系统、挤出系统、加热和冷却系统、控制系统等几部分组成（另外还有一些辅助设备）。其中挤出系统是挤出成型的关键部位，对挤出的成型质量和产量起重要作用。挤出系统主要包括加料装置、料筒、螺杆、机头和口模等几个部分（如图3所示）。下面仅就挤出系统讨论挤出机的基本结构及作用。

## PVC树脂

+ — 称量计量 — 高速混合 — 冷却混合 — 双螺杆挤出机挤出 — 冷却定型 —  
各种助剂

单螺杆挤出机造粒 — 单螺杆挤出机

挤出 —

— 牵引 — 切割 — 包装 — 型材产品

废料 — 粉碎 — 与造粒料混合单螺杆挤出机挤出

磨粉 — 与混合的粉料混合双螺杆挤出机挤出