

南京棉亚JSH-75双阶式双螺杆挤出机厂家批发

产品名称	南京棉亚JSH-75双阶式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/台
规格参数	机筒内径:72 长径比:28-44 螺杆转速:600
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

生产工艺控制的差别

由于单螺杆挤出机与双螺杆挤出机在结构和工作原理上的差别，在PVC型材生产工艺控制上也有很大的差别，具体表现在：

1、温度控制

单螺杆挤出机一般采用温度逐步升高的控制方法，物料在加料段应处于未熔化的固体状态以利于达到固体输送的能力，如果物料过早融化会抱在加料段的螺杆上与螺杆同步转动，阻止物料向前移动，形不成固体塞的输送能力，使挤出机挤不出料，长时间会造成PVC的分解。从加料口到机头的温度分布如表6所示：

加料段

熔化段

均化段 机头体

口模

140 ~ 150

160 ~ 170

170 ~ 180

180 ~ 185

双螺杆挤出机与单螺杆挤出机输送物料的机理不同，它是采用强制进料的方法。PVC物料一进入挤出机中便在通过两螺杆之间的径向间隙时，受到强烈的剪切、搅拌和压延作用，很快塑化后，进入排气段排气。如果PVC物料得不到很好的塑化，不但加大螺杆挤压的负荷，同时进入排气段时，粉状的PVC物料还会随空气一同排除，因此双螺杆挤出机的温度控制应为表7所示。

2、螺杆转速控制

(1) 单螺杆挤出机

挤出速度和挤出机的螺杆转速有直接关系，螺杆转速提高，挤出速度加快。当然温度、模具的阻力、螺杆的塑化能力对挤出速度都有影响。单螺杆挤出机挤出PVC型材的螺杆转速应在 $10 - 40 \text{ r/min}$ 。因物料是直接通过料斗加入到螺杆和料筒之间的，进料速度与螺杆的转速有直接关系，同时也与原料形状、密度、表面物理性质有关，粉状的物料、密度小的物料、物料不光滑、流动阻力大的物料都会使进料速度变慢，有时还容易产生“架桥”阻止进料。单螺杆挤出机螺杆的转速直接影响挤出的压力、物料的塑化程度和转动螺杆电机的负荷。

综上所述，单螺杆挤出机的螺杆转速的确定，是根据物料的进料能力、塑化能力、机头的阻力和电机的负荷来决定的。

(2) 双螺杆挤出机

双螺杆挤出机进料方式是依靠两根螺杆的间隙挤压的强制进料方式，尤其是常用于PVC型材挤出的锥型双螺杆挤出机，它与单螺杆挤出机的摩擦拖曳的固体输送有很大的区别。在双螺杆挤出机中往往采用限制或是定量加料的方式。在进料口上方设有加料器，由加料器中的加料螺杆转速来控制物料进入挤出机的量，实际上也控制了挤出型材的速度。而螺杆的转速更多的体现在塑化能力的变化，速度加快，螺杆的塑化能力提高。但二者有密切的关系，加料速度应与挤出机螺杆的转速相匹配，达到最好的塑化质量和形成适当的机头压力。

用于PVC型材生产的锥型双螺杆挤出机螺杆的转速一般应控制在 $10 \sim 25$ 转/分钟，加料器的螺杆转速应控制在使挤出机负荷在满负荷的 $40 \sim 60\%$ 。加料速度过快会造成电机负荷过大，对螺杆，电机都是损坏。加料速度过慢，使机头压力过低，不利于熔体的合模压实，产量也会相应降低。在双螺杆挤出机挤出PVC型材生产中，PVC粉料容易挤压、塑化快、被经常使用，而PVC颗粒料体积大、挤压困难、塑化慢并容易造成设备损害，需要磨细后使用。