

双合金螺杆料筒 金地 塑料挤出用合金螺杆

产品名称	双合金螺杆料筒 金地 塑料挤出用合金螺杆
公司名称	舟山市定海金地塑料机械厂
价格	.00/个
规格参数	品牌:金地 型号:15-300 产品别名:塑料挤出用合金螺杆
公司地址	舟山市定海区临港二路1支路13号
联系电话	0086 0580 8660182 13305809958

产品详情

品牌	金地	型号	15-300
产品别名	塑料挤出用合金螺杆	产品用途	塑料挤出用合金螺杆
种类	双合金螺杆料筒	螺杆数	单螺杆
螺杆直径	15-300 (mm)	最大挤出直径	300 (mm)
生产能力	100 (Kg/h)	定位精度	0.1 (mm)
外形尺寸	1000X2000X3000 (mm)	电动机功率	111 (kw)

舟山市定海金地塑料机械厂位于有千岛新城之称的舟山本岛，与海天佛国普陀山隔海相望，是我省最早的塑料机械企业，公司汇集了一批生产塑料机械为专业的十年以上工作经验的技术人员，对机械有着深刻的理解和经验累积、保证了所生产的塑料机械高品质、高性能，是您在塑料行业发展的好伙伴，让您满意是我们努力的目标。公司主营产品：各种型号电线电缆、光缆、交联电线电缆、物理发泡电线电缆及高温氟塑料电线电缆挤出设备。多年来，公司本着“质量为本，诚信为源”的宗旨。不断狠抓产品质量，力求做到最好。同时在原有的基础上不断推陈出新，引进国际先进的技术，精良的生产设备与高性能的材料。制造出符合市场需要的高新科技产品。解决了大量进口塑机的螺杆配件。为企业打开了广阔的市场空间。公司同时可以为客户提供上门测绘、设计、改造、定制等多项服务，并承接对各种已磨损螺杆的修复工作。多年来，本公司在产品结构设计中投入大量财力精力研究，以提高产品的性能，建立了完善的质量保证体系，设立客户档案组，实施规范化管理，不断提高高科技产品的科技含量，为广大客户提供更优质的产品 & 更高质量的至诚服务。

溶胶料管 产品：双合金料管，一般氮化式料管 一. 用途区分：射出机械用—卧式、立式 押出机械用/电木机械用/橡胶机械用。 二. 加工范围：一般氮化式：内径 ϕ 16-250mm有效长度6000m 双合金料筒：内径 ϕ 16-250mm有效长度4000m 三. 双合金料管 合金级别：a级：含碳化钨40% b级：含碳化钨25% c级：含碳化钨9.5% 合金硬度：hrc60-70 表面硬度：hv1100-1400 适用塑料范围：适用于各类塑料添加玻璃纤维及ppa、pps、lcp、磁粉、pei等特殊工程塑料。

四、一般氮化式料管：氮化深度：1mm 表面硬度：hv950以上 适用塑料范围：普通塑料、pp、ps、abs、pc及pmma 螺杆产品：全硬化粉末合金螺杆、碳化钨熔射钨钢螺杆、电镀螺杆、一般氮化螺杆。

用途区分：射出机械用——卧式、立式/押出机械用/电木机械用/橡胶机械用。

加工范围：最小外径 $\geq 16\text{mm}$ 最大外径 $\leq 250\text{mm}$ 有效长度 $\leq 5000\text{mm}$ 因应塑料产品的需求，目前使用的超工程塑胶大多含有防火剂、玻璃纤维、石粉、改质剂等添加物，致使熔胶筒及螺杆快速腐蚀磨损，缩短寿命。本公司除了在双合金料管组的制造上有显著的成效外，更针对特殊工程塑料研发出三种不同级别的合金料管a级、b级、c级，其耐腐蚀、耐磨损、耐高温的特性效果已能超越欧、美、日之同级产品。而合金螺杆除既有的pta牙顶喷焊合金外，现已开发完成表面全硬化熔射喷焊及整支粉末合金钢技术，配套本厂自制双合金熔胶筒与特殊处理的零配件，将更有效延长料管组的使用寿命，为橡塑胶业界带来更大的财富。

1、 押出螺杆 适用范围：普通纯塑料皆可生产制品：造粒、电线、片材、管材等

2、 综合螺杆 适用范围：一般普通纯塑料，如abs、pp、pe、ps等生产制品：玩具类、电子类及日用品类等

3、 混色螺杆 适用范围：一般普通工程塑料，如pc、pp、pe添加色粉/色母

生产制品：塑胶外壳类、家电类、日用品类等

4、 pc螺杆 适用范围：pc透明料、pp、pe、abs及pmma（薄制品）
生产制品：光学镜片、手机配件、导光板、汽车配件及cd光盘

5、 双合金螺杆 适用范围：工程塑料、如cp、pps、pc、pa等添加玻璃纤维

a级：用于添加玻璃纤维60%以下
b级：用于添加玻璃纤维30%以下
c级：用于添加玻璃纤维15%以下
生产制品：连接器、家电类、汽车配件等

双合金螺杆 为了提高双合金螺杆的耐腐蚀与耐磨耗性，本公司在1997年初自日本引进熔射喷焊技术与设备，期间针对各塑料添加含35%以上纤维，耐燃级防火料（vof）级特殊超工程塑胶的实际测试后均有优异的抗腐蚀与耐磨耗效果。此套2的熔射喷焊特点是以高燃烧搞瓦斯流速与搞速粒子的熔射所产生的力皮膜而附着，所以可做出wc/co、crc/nicr具有高耐腐蚀与耐磨耗的皮膜。目前双合金螺杆从以往的pta牙顶喷焊，进入全新粉末合金螺杆制造技术，搭配以上高高速（hp/hvof）全面披覆式熔射合金螺杆使用。将对客户生产超工程塑料添加玻璃纤维、防火剂等，做出有效的保固。皮膜密度：98~99.8% 硬度：hv1100-1400° 密著强度：10000psi以上

合金粉末：碳化钨（wc），自熔性合金皮膜特性：1、超硬合金密度高、气孔率低且硬度高。2、均匀的粉末加热，残留的引张应力低。3、能有效的圆滑熔射。4、高重击能量及均一的硬度。5、具有高耐腐蚀、高耐磨耗耐高温的特性。6、密著力高，可厚度加工的皮膜。

射嘴射座法兰 1、内弹簧射嘴/油压射嘴 用于流动性较好的塑料，封胶效果良好 2、外弹簧射嘴 用于pa塑料，封胶效果良好 3、子母射嘴 方便清洗胶料 4、加长射嘴 针对模具深浅制造 5、短射嘴 通用型射嘴 6、射座 通用型射座 7、连体射座 多用于进口精密型小型机台 过胶头 过胶圈 过胶介子 1、圈式过胶头组 2、叉式过胶头组 3、混炼过胶头组 加强混色效果 4、镀钛过胶头组 耐酸、耐腐蚀 5、双合金过胶头组 耐磨性良好

· 氮化层深度：0.5~0.8mm · 氮化硬度：950~1020hv · 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