

中山14L开放式炼胶机 东莞同舟开放炼胶机厂家 开放式炼胶机

产品名称	中山14L开放式炼胶机 东莞同舟开放炼胶机厂家 开放式炼胶机
公司名称	东莞市同舟橡胶机械有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市厚街镇三屯管理区西福街3号
联系电话	13128772120

产品详情

密炼机和开炼机哪个机械的混炼质量好一些

密炼机打的胶做出来的产品是不是要比开炼机打出来的胶做出来的产品质量要好？最近一个客户说想上台密炼机，但是工厂本身就有一台开炼机，她说使用开炼机的话也是够用的，完全是供应的上的。但是，中山22L开放式炼胶机，她听说密炼机打的料要比开炼机打的料要好？所以就像添置一台，有咨询我不是这样的。

密炼机又名密闭式炼胶机，开炼机又名开放式炼胶机，如果论效率、安全、场地环境、人工劳累度，那肯定是密炼机要好于开炼机，大家都知道，开炼机因为不安全，操作开炼机人体体力消耗大等原因，在市场上都非常难以招聘到开炼机的炼胶师傅。

对于我来说，客户要购买，我就意味着可以成交一单生意，但是我并没有直接回答客户的问题，我跟她进行交流分析，首先，从长远来说，公司要发展添置新设备这个事必须的过程。其次，针对于密炼机和开炼机来说，到底谁打的胶料更好，这个也不好比较。

先抛开设备本身的质量来说，对于密炼机和开炼机影响混炼结果的因素还包括工艺和人员的操作，就算是同等的条件下，只能说密炼机的效率要远远高于开炼机吧。当然有些胶料它必须使用开炼机才行，用密炼机是不行的。使用开炼机众所周知，劳动强度大、生产效率低、污染环境大、安全隐患高。这些都是开炼机的不足，但是密炼机刚好可以解决这些问题。现在都提倡环保，您作为老板，为自己的员工谋取舒适、干净的工作环境也是您作为老板的一份职责，当然如果您在早好几年的话，工厂用开炼机已经算是比较好的设备了，开放式炼胶机，但是现在不一样了。如果您是用密炼机和开炼机打料的质量对比考虑购买密炼机的话，你要了解清楚，工厂能满足，就不必要花这些钱了，中山14L开放式炼胶机，主要的是添置设备要符合您厂的实际要求。但是我建议您出于员工的角度您可以考虑添置密炼机的。

密炼机有它自身的优越性，但是代替开炼机，那也不可能。根据自己的工艺和配方，选择适合自己的设备。走可持续发展道路，为自己的员工塑造一个好的工作车间也尤为重要，最后预祝各位新老客户生意兴隆！

开炼机的主要零部件的作用和要求

开炼机材料：

一般选用冷硬铸铁，表面层的组织硬、耐磨损、白口层的硬度不低于肖氏65°

结构：辊筒主要由直径为D的工作部分（称为辊筒体）；直径为d1的支撑部分，称为辊径和直径为d3的传动部分组成。

分类：

其分类方法主要根据辊筒的表面形状。一般分为：

- a. 光滑圆柱辊筒（圆柱面）
- b. 腰鼓辊筒用于再生胶精炼，
- c. 带沟纹的辊筒破胶、洗胶，中山30L开放式炼胶机，

按加热冷却形式来分：中空式、钻孔式

按加热介质来分：电加热、蒸汽加热、油加热、恒温水

按前后辊筒直径是否相同来分：同径、异径

(1) 分段塑炼法当塑炼胶的可塑性要求较高，采用一次塑炼法或薄通法达不到工艺要求时便采用二次塑炼法或三次塑炼法。一般先将生橡胶塑炼一段时间(15min左右)，然后冷却下片并停放4~8h再进行第二次塑炼，如此反复数次，直至达到胶料的可塑度要求。这种塑炼法的生产效率较高，塑炼胶的可塑性高而且均匀，因此应用较为广泛。但该法的生产管理较为麻烦，半成品占地面积大，不适合于连续化生产的要求。当塑炼胶的威氏可塑度要求在0.5以内时，一般不需要进行分段塑炼。

中山14L开放式炼胶机-东莞同舟开放炼胶机厂家-开放式炼胶机由东莞市同舟橡胶机械有限公司提供。东莞市同舟橡胶机械有限公司（www.0769tz.com）在其它这一领域倾注了无限的热忱和热情，同舟机械一直以客户为中心、为客户创造价值的理念、以品质、服务来赢得市场，衷心希望能与社会各界合作，共创成功，共创辉煌。相关业务欢迎垂询，联系人：徐文渊。