"锥形同向双螺杆塑木(木塑)挤出机生产线"

产品名称	" 锥形同向双螺杆塑木(木塑)挤出机生产线 "
公司名称	舟山市通发机械有限公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:锥同双 种类:片材挤出机
公司地址	浙江省舟山市定海区盐仓街道临欣路3号
联系电话	86-05808891186 13957236628

产品详情

5、SJSZ-55、SJSZ-65、SJS Z-75、SJSZ-85、SJSZ-95

种类 片材挤出机 螺杆数 双螺杆

螺杆直径 25、 35、 45、 55 生产能力 60、100、150、180、280 、 65、 75、 85、 9 、 450、650、950 (Kg/h)

5 (mm)

外形尺寸 . (mm)

产品竞争优势:

高产量

低耗能

低噪声

螺杆使用寿命长

国家发明专利产品

产品介绍:

- "锥形同向双螺杆挤出机"是我公司研发的国家发明专利产品(专利号:2005101189153),技术达到了国际领先水平。
- "塑木材料"对双螺杆挤出机的加工要求相当高,出色的"塑木复合材料双螺杆挤出机"必须同时具备:低温、螺杆低速旋转、塑化性能好、挤出力大等特点,否则塑木制品在性能和外观上将存在很大的缺

陷。目前市场上的"锥形异向双螺杆挤出机"虽然具有挤出力大的特点,但不符合"塑木复合材料"塑化性能好的要求;而"平行同向双螺杆挤出机"虽然具有塑化性能好的特点,但是由于其螺杆高速旋转,因此导致了机筒内温度非常高,同时由于其螺杆是平行旋转的,所以挤出力很小,不符合低温、螺杆低速旋转、挤出力大等特点。

而我公司研发的"塑木复合材料加工设备"——"锥形同向双螺杆塑木挤出机"综合优化了上述二种机器的优点,既保持了"锥形异向双螺杆挤出机"挤出力大的特点,又达到了"平行同向双螺杆挤出机"塑化性能好的目的,同时还达到了螺杆低速旋转、低温等必要的加工要求;而且省电50%以上,产量高一倍以上,并同时兼具运行噪声小、螺杆使用寿命延长的优良性能。

"银形同向双螺杆塑木挤出机"将废弃木粉、稻糠等天然纤维填充,与增强pe、pp、pvc等热塑性塑料进行充分的共混。我们根据客户的工艺,分别设计了一步法生产或两步法生产塑木制品的生产设备。木塑型材具有成本低、可加工性高、产品外观美丽的特点,采用两步法生产,造粒后,经挤出,模压,可制成适用于不同用途、不同形状的各类制品。

主要技术指标:

- 1、拉伸强度/mpa5~8
- 2、冲击强度/kj.m2 10~15
- 3、耐水性/% 90 冲击强度和耐水性比国内外同类产品高,拉伸强度比国内外同类产品稍低;锯末含量比国内外的都要高,可以调节木粉或锯末含量,以满足不同产品的要求。
- "锥形同向双螺杆塑木(木塑)挤出机"电器部分采用abb或富士,变频器也采用日本富士,温控仪采用日本富士或rkc,机筒螺杆用38crmoala材质经渗氮处理硬度可达hv850以上,质量、信誉绝对保证!