

“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

品牌	锥同双	型号	SJSZ-25、SJSZ-35、SJSZ-45、SJSZ-55、SJSZ-65、SJSZ-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、65、75、85、95 (mm)	生产能力	60、100、150、180、280、450、650、950 (Kg/h)
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。

“锥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/mpa 5 ~ 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!