

大连押出机 东莞市泰丰设备可靠 50全自动押出机

产品名称	大连押出机 东莞市泰丰设备可靠 50全自动押出机
公司名称	东莞市泰丰线缆设备科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市虎门镇龙眼村工业路十路75号
联系电话	18802600655

产品详情

押出机螺杆的类型与选择

押出机螺杆的类型与选择

3.压缩比

亦称为螺杆的几何压缩比,是螺杆加料段第1个螺槽容积与均化段最后一个螺槽容积之比。它是由塑料的物理压缩比——即制品的密度与进料的表现密度之比来决定的。使挤塑机压缩比较大,目的是为了颗粒状塑料能充分塑化、压实。加工塑料的种类不同时,压缩比的选择也应不同。按压缩比来分,螺杆的型式可分为三种:等距不等深、等深不等距、不等深不等距。其中等距不等深是常用的一种,这种螺杆加工容易,塑料与机筒的接触面积大,传热效果好。

4.螺旋升角

即螺纹与螺杆横断面的夹角。螺旋角太大保证不了塑化时间,降低螺杆的塑化质量,太小则螺纹密,螺槽容积减小,影响挤出量。对于送料段,30°螺旋角合适于粉料;15°螺旋角合适于方形料粒;17°左右螺旋角合适于球状或柱状料粒。由均匀段理论分析得知,螺旋角30°时的挤出流率高。实际上为了加工方便,多取螺旋角17°~41°

5.螺距S和螺槽宽度W

螺距即螺纹的轴间距离,螺槽宽度即垂直于螺棱的螺槽宽度。在其它条件相同时,螺距和槽宽的变化,不但决定螺杆的螺旋角,而且还影响螺槽的容积,从而影响塑料的挤出量和塑化的程度。螺槽宽度加大则意味着螺棱宽度减小,螺槽容积相应增大,挤出量提高;同时螺棱宽度减小,螺杆旋转摩擦阻力减小,所以功率消耗低

30mm型极细线高速押出机生产线介绍

30mm型极细线高速押出机生产线

四. 各主要部件的技术参数及结构说明：

9. 封闭式双轮引取机

- a. 押出与引取连动装置。
- b. 双铝轮牵引，轮径 318mm，动平衡校车。张力式引落轮轮径180mm,引落轮可直接落桶。
- c. 封闭式不锈钢水箱箱体
- d. 3HP变频器，配备3HP马达。
- e. 引取速度：0 ~ 500m/min。

10. 电子计米台

- a. 计米轮与压轮都采用单向轴承，线材只能前行而不能后退，计米准确。
- b. 采用电子式计米以提高计米精度。
- c. 计米轮表面电镀，压轮用胶轮，确保线材不受压损。
- d. 计米长度:0 ~ 999999米。

11. 火花试验机

- a. 最Max检测线径：20mm。
- b. 电 压：220V。
- c. 检测电 压：0 ~ 15KV。
- d. 最Max负载电流：电阻性 4m A -----电容性 40m A。
- e. 输出频率：3.0KHZ。
- f. 电极长度：300mm。

g.适用线速：0~500m/min。

h.火花报警时（蜂鸣器）需有可停机与不停机功能选择，一般只控制收线机

12. 双轴收线机

a. 型式：轴装与扎装两用，直接收线成圈可出厂

b. 动力：3HP交流马达

c. 排线：光杆排线器，与储线架联动

d. 控制：3HP变频器

e. 计米：自动计米，到米自动停机

f. 操作控制箱

g. 适合线轴

东莞市泰丰线缆设备科技有限公司专业生产定制高速塑料押出机生产线、自动高速绞线机、裁线机、缠绕机、单绞机，双绞机、成圈打扎机及非标周边设备

70mm 高速押出机生产线

由泰丰线缆设备公司生产的70mm高速押出机的用途：适用于PVC、PE电线护套、电缆类单层挤出。基本性能参数：A.完成线缆外径： \varnothing 2.0- \varnothing 15.0mm,B.出胶量：130KG/小时（普通PVC,机头打开）,C.生产线速：500米/分（实际生产速度依客户线规而定）,D.生产线中心高：1000mm,E.生产线方向：左方 右方,F.安装面积：长X宽= 40米*3.0米

三、设备主要组成：

1.单头大盘有轴放线机

2.整直台

3.双轮式涨力机（取消项）

4.押出机主机

5.前段移动水槽

6.后段为单层水槽

7.双轮引取机

8.储线架

9.高频火花机

10.单头大盘有轴收线机

11.主电气控制系统

东莞市泰丰线缆设备科技有限公司专业生产定制高速塑料押出机生产线、自动高速绞线机、裁线机、缠绕机、单绞机，双绞机、成圈打扎机及周边设备