

注塑机零配件 螺杆 料筒

产品名称	注塑机零配件 螺杆 料筒
公司名称	深圳市盛宏远精密机械有限公司
价格	.00/个
规格参数	氮化层深度:0.6 - 0.8MM 氮化硬度:900 - 1000HV 表面粗糙度:Ra0.4
公司地址	深圳市龙岗区宝龙街道宝龙社区宝龙六路3号新中桥工业厂区厂房B301（注册地址）
联系电话	19925334362

产品详情

注塑机零配件

采用日本优质SACM645氮化合金钢制造射胶螺杆，经调质定性、镀铬等处理工序精工制成（可代客设计特殊螺杆）。

高温、高速、耐磨，耐腐蚀双合金螺杆，采用GH113，喷涂硬质合金粉末制成，使用寿命长，耐磨，防腐性能好。

技术参数：氮化层深度：0.6 - 0.8MM 氮化硬度：900 - 1000HV

氮化脆性： - 级 表面粗糙度：Ra0.4 螺杆直线度：0.015MM

双金属机筒螺杆

一、日本SACM645氮化钢优质螺杆、熔胶筒

螺杆、熔胶筒套件采用日本优质SACM645氮化钢，经热处理调质至HB260° ~ 290°、定性、深度氮化96小时至表面硬度HV960° ~ 1080°，氮化层厚度0.6 ~ 0.8mm，适合生产ABS、PP、PE、PS等一般塑胶产品。如表面加镀硬铬处理，亦适合生产一般要求的透明产品及酸性塑胶产品。

二、优质不锈钢专用螺杆套件

螺杆套件采用优质9cr18Mov材料制造，经调质、定性、真空淬火及回火去应力处理，螺杆表面光洁度高，防酸腐蚀，特别适合生产PC、PMMA、PET透明制品及耐腐蚀U-PVC、ABS、PP防火料等塑料，改变了镀铬螺杆时常脱落镀铬层之烦恼，彻底保证产品高质量要求。

三、双金属机筒特性

双金属机筒就是在机筒内壁浇铸一层2-3mm的耐磨耐腐蚀的、耐高温的合金层，其有效使用寿命比普通氮化机筒大大提高，对于加工工程塑料、氟塑料、聚砒、PPO特殊类型的塑料等，双金属的优越性尤为明显。

四、双金属螺杆

采用Stellite

公司的特殊合金粉末在螺棱部分喷焊合金。针对不同功用的螺杆，我们采用不同的合金和焊合方式。