

130T义展机PC料混炼螺杆组

产品名称	130T义展机PC料混炼螺杆组
公司名称	深圳市金鑫螺杆有限公司
价格	10500.00/套
规格参数	品牌:义展 型号:130T 产地:广东
公司地址	深圳市龙华区龙华街道大浪南路河背工业区大数据研发中心3栋
联系电话	1892-2800557 18926002215

产品详情

- 主要针对注塑机、挤出机、橡胶机等。根据客户不同的要求，进行设计不同的螺杆、料管
- 1.加工范围：最小内孔 14，最大 300X8000mm
 - 2.原材料：SACM645、SKD61、西德8407、HPT材料、Assab瑞典钢材、38CrMoALA.
 - 3.表面粗糙度：Ra0.4 μ m 4.直线度：0.015mm / m 5.技术指标：调质时间28小时以上，调质硬度HRC26-30度，气体真空氮化时间96小时以上,氮化硬度HRC62以上，螺杆直线0.015mm. 6.双合金技术指标：将进口合金粉末Xaly10825Nigr88WC12CO，均匀地喷涂在螺杆表面及浇铸在料管内孔，合金层可达到2.0mm-3.0mm. 7.适用范围：普通塑胶PP、PS、ABS、PC、PMMA、PVC、PPA、PPS、LCP等。
 - 8.处理方式：氮化，淬火，喷合金，电镀硬铬。

注塑螺杆是长时间在高温、高压、高的机械扭力及高的磨擦环境下进行工作的。前几个因素是工艺条件所需，而磨擦造成的损耗则不可避免。一般螺杆都进行过表面氮化处理，以提高表面硬度，亦即提高抗磨擦能力。但是如果忽略了引起磨擦的原因，不设法将磨擦尽量降低，必然会大大降低螺杆的工作寿命。

- 1、每种塑料，都有一个理想塑化的加工温度范围，应该控制料筒加工温度，使之接近这个温度范围。粒状塑料从料斗进入料筒，首先会到达加料段，在加料段必然会出现干性磨擦，当这些塑料受热不足，熔融不均时，很易造成料筒内壁及螺杆表面磨擦增大。同样，在压缩段和均化段，如果塑料的熔融状态紊乱不均，也会造成磨擦增大。