

常州供应锥双螺杆挤出机传动装置 多得灵机械

| | |
|------|-----------------------|
| 产品名称 | 常州供应锥双螺杆挤出机传动装置 多得灵机械 |
| 公司名称 | 无锡多得灵机械有限公司 |
| 价格 | 面议 |
| 规格参数 | |
| 公司地址 | 无锡市新吴区坊前锡义路65号 |
| 联系电话 | 13861756720 |

产品详情

转速应调校得当。由于部分塑料加有强化剂，如玻璃纤维、矿物质或其他填充料。这些物质对金属材质的磨擦力往往比熔融塑料的大得多。在注塑这些塑料时，如果用高的转速成，则在提高对塑料的剪切力的同时，亦将令强化相应地产生更多被撕碎的纤维，被撕碎的纤维含有锋利末端，令磨损力大为增加。无机矿物质在金属表面高速滑行时，其刮削作用也不小。所以转速不宜调得太高。

双螺杆挤出机的结构虽然和单螺杆挤出机很相似，但在工作原理上，它们之间存在着很大的差异，在单螺杆挤出机中，物料前移的动力主要依赖于物料与机筒和螺杆间摩擦系数的差值。假如，物料与机筒内壁的摩擦系数太小，则螺杆转动时，物料将抱住螺杆一起转动，供应锥双螺杆挤出机传动装置，使螺纹不能发挥其推进的作用，物料不能向前输送。但双螺杆挤出机中则不同，两根螺杆相互齿合。齿合处，一根螺杆的螺纹插入另一根螺杆的螺槽中，使连续的螺槽被分为相互隔离的C形小室。螺杆旋转时，随着齿合部分的轴向移动，C形小室也沿着轴向移动，螺杆每转一圈，C形小室就前移一个导程的距离，C形小室中的物料，由于受齿合螺纹的推力，使物料抱住螺杆旋转的趋势受到阻碍，并被螺纹推向前移。输送过程中不会产生倒流或滞流，因此具有更大的强制输送性。

冷却装置是为了保证塑料处于工艺要求的温度范围而设置的。具体说是为了排除螺杆旋转的剪切摩擦产生的多余热量，以避免温度过高使塑料分解、焦烧或定型困难。机筒冷却分为水冷与风冷两种，一般中小型挤塑机采用风冷比较合适，大型则多采用水冷或种形式结合冷却；塑料挤出机螺杆冷却主要采用中心水冷，目的是增加物料固体输送率，稳定出胶量，同时提高产品质量；但在料斗处的冷却，一是为了加强对固体物料的输送作用，防止因升温使塑料粒发粘堵塞料口，二是保证传动部分正常工作。

常州供应锥双螺杆挤出机传动装置-多得灵机械(图)由无锡多得灵机械有限公司提供。无锡多得灵机械有限公司(www.tz1288.com)在行业专用设备这一领域倾注了无限的热忱和热情，无锡多得灵一直以客户为中心、为客户创造价值的理念、以品质、服务来赢得市场，衷心希望能与社会各界合作，共创成功，共创辉煌。相关业务欢迎垂询，联系人：陈总。

