

高速无屑挤出机采购 德明塑料机械质量好 密封条挤出机采购

产品名称	高速无屑挤出机采购 德明塑料机械质量好 密封条挤出机采购
公司名称	永康市德明塑料机械有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	永康市芝英镇环镇西路28号
联系电话	15857993800

产品详情

双螺杆挤出机的结构与分类

双螺杆挤出机由传动装置、加料装置、料筒和螺杆等几个部分组成，各部件的作用与单螺杆挤出机相似。与单螺杆挤出机区别之处在于双螺杆挤出机中有两根平行的螺杆置于同一的料筒中。

双螺杆挤出机有很多种不同的形式，主要差别在于螺杆结构的不同。双螺杆挤出机的螺杆结构要比单螺杆挤出机复杂得多，这是由于双螺杆挤出机的螺杆还有诸如旋转方向、啮合程度等。

常用于PVC型材挤出的双螺杆挤出机通常是紧密啮合且异向旋转的螺杆，少数也有使用同向旋转式双螺杆挤出的，但一般只能在低速下操纵，密封条挤出机采购，约在 10 r/min 范围内。而高速啮合同向旋转式双螺杆挤出机用于混炼、排气造粒或作为连续化学反应器使用，这类挤出机最大螺杆速度范围在 $300\sim 600\text{ r/min}$ 。非啮合型挤出机与啮合型挤出机的输送机理大不相同，比较接近于单螺杆挤出机的输送机理，二者有本质上的差别。

永康市德明塑料机械有限公司是专业生产塑料成型机械设备的骨干企业。

接下来为你介绍挤出机：

塑料电磁动态塑化挤出设备，由于具有体积小、质量轻、能耗低、噪音小、挤出制品质量好等特点，已逐步取得良好的经济效益和社会效益。该设备的关键技术就是将振动力场引入到塑化挤出全过程。在

振动力场作用下，该挤出机螺杆是一个复杂的振动系统，螺杆上承受着螺线管激振器周期性的交变载荷的作用。这一作用使螺杆产生轴向的振动和周向转动。

永康市德明塑料机械有限公司立足产业优势，AS吸管挤出机采购，用优质的产品和服务满足不同客户的需求，寻求广泛合作，互惠互利。

永康市德明塑料机械有限公司是专业生产塑料成型机械设备的骨干企业。

接下来为你介绍挤出机：

挤出机开观机流程

1. 检查挤出机现场各阀门，冷冻水，连接线，管路等情况是否符合开机条件。
2. 在失重称操作界面按照工艺配方设置配料比，在总流量设定中设定各挤出机流量。
3. 根据工艺卡设定135、75A、75B各区温度及闭环压力。
4. 在主机控制中开启水泵。
5. 打开电源操作加热电源。
6. 在各主机真空进出阀1号、2号关闭的情况下开启2组真空机组。
7. 待主机温控各区温度实际值与设定值近似且稳定3小时后开启油泵。
8. 开启熔体泵，等待电流反馈稳定后设定转速5rpm
9. 开启主机，待电流反馈稳定后设定转速5rpm，测试主机是否能够转动。启动后观察电流和转矩平稳后逐渐升转速至工作转速，135机升至35rpm，75机升至50rpm。
10. 开启喂料机，高速无屑挤出机采购，再开失重称操作界面各失重称。
11. 观察网前压力、泵前压力、泵后压力有无异常，待泵前压力与闭环压力设定值近似时，打开熔体泵闭环。
12. 检查主回路真空是否达到要求，符合要求后打开真空搅拌和真空进出阀1号、2号。
13. 观察熔体泵实际转速待稳定后，设定转速设定值与实际值一致，关闭熔体泵闭环，打开主机闭环。
14. 观察实际流量与熔体泵转速，当实际流量与设定流量差别较大时，调整熔体泵转速，直至流量稳定，熔体泵转速稳定。开机流程结束
15. 停机时，吸管挤出机采购，先关闭真空进出阀1号、2号，以及真空冷却器搅拌，再停喂料机，在关闭主机闭环。
16. 关闭主机前先降低主机转速待排料2-3分钟后，再关闭主机。

17. 降低熔体泵转速，关闭熔体泵，再关闭油泵。若长时间停机保温则需要关闭真空机组。在保温过程中不可关闭水泵。

永康市德明塑料机械有限公司立足产业优势，用优质的产品和服务满足不同客户的需求，寻求广泛合作，互惠互利。