

小型塑料机械设计 金凯盛机械 金华塑料机械

产品名称	小型塑料机械设计 金凯盛机械 金华塑料机械
公司名称	无锡市金凯盛机械制造有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	无锡市新吴区坊前锡贤路81号
联系电话	13771006858

产品详情

国内塑料标准与国际仍存差距

标准决定着市场的控制权，标准也是一种游戏规则。在知识经济时代，市场竞争标准先行的特征尤为突出。通过标准与专利的融合，小型塑料机械加工，实现专利标准化、标准垄断化，小型塑料机械设计，可以限度地获取市场份额和垄断利润，故有“二流企业卖产品，企业卖专利，企业卖标准”之说。

国际标准化组织塑料技术(ISO/TC61)是ISO(国际标准化组织)组织中一个非常重要的技术，主要负责塑料术语、通用方法、热塑性塑料产品、热固性塑料产品、塑料制品、泡沫塑料、增强塑料纤维产品的国际标准化工作，现已制订塑料国际标准625项，而由中国负责制订的国际标准仅6项。

我国塑料标准虽然经过多年努力，制订了300多项国家和行业塑料标准，但与国际相比仍存在很大差距。经国家标准化管理及国内塑料生产企业的争取，已由我国的塑料研究单位中蓝晨光化工研究设计院承担。这将极大推动我国塑料标准技术与国际标准技术的沟通，提高我国塑料标准的水平，同时也可为我国塑料标准向ISO标准的转化提供便利条件。

螺杆的挤出机是塑料成型加工主要的设备之一，它通过外部动力传递和外部加热元件的传热进行塑料的固体输送、压实、熔融、剪切混炼挤出成型。螺杆挤出机自诞生以来，经过近百年的发展，已由普通螺杆挤出机发展为新型螺杆挤出机。尽管新型螺杆挤出机种类繁多，但就挤出机理而言，基本是相同的。传统螺杆挤出机挤出过程，是靠机筒外加热、固体物料与机筒、螺杆摩擦力及熔体剪切力来实现的。“摩擦系数”和“摩擦力”，“粘度”和“剪应力”是影响传统螺杆挤出机工作性能的主要因素，由于影响“摩擦”和“粘度”的因素十分复杂，因此，小型塑料机械，传统螺杆挤出机挤出过程是一个非稳定状态，难以控制，对某些热稳定性差、粘度高的热敏性塑料尤为突出。自60年代以来，世界各国学者对螺杆挤出机理进行了大量研究，也取得了明显的成就，但由于他们的研究大多局限于传统塑料挤出成型机理、机械结构形式和换能方式，因而一直未能取得重大突破。传统螺杆挤出机所存在的如体积庞大、能耗高、噪音大、产品质量提高难等一系列缺点没有得到根本解决。

他们实现了高产量和高制品机械性能的统一，金华塑料机械，此外，这些挤出机可以提供质量稳定的高品质管材。在加工高填充配方方面，利用Krauss-Maffei公司开发的36D双螺杆挤出机来加工PVC排污管材，填充量高达65份（约40%）的CaCO₃也是可行的。直径在50~500mm的高填充管材主要用于输送污水。为了使高填充配方加工更容易，挤出机配置了特殊材料加料、称重和计量系统。借助于一个螺旋加料螺杆，将PVC干混料和CaCO₃从储料仓输送到称重计量装置的料斗中。料斗中安装有混合器和搅拌器以防止架桥。此外，所有与材料接触的计量装置表面都有一特殊涂层以防止物料流动受阻。从计量装置出来，物料在搅拌器和一个特殊的双螺杆加料器作用下就被输送到位于挤出机加料口的供料装置中。智能化和网络化在设备本身的技术改造之外，先进的双螺杆挤出机已普遍采用微机控制，对整个挤出过程的工艺参数如熔体压力及温度、各段机身温度、主螺杆和喂料螺杆转速、喂料量，各种原料的配比、电机的电流电压等参数进行在线监测和控制，对保证工艺条件的稳定、提高产品的精度都极为有利。

小型塑料机械设计-金凯盛机械-金华塑料机械由无锡市金凯盛机械制造有限公司提供。无锡市金凯盛机械制造有限公司（www.jksjx.com）拥有很好的服务与产品，不断地受到新老用户及业内人士的肯定和信任。我们公司是全网商盟认证会员，点击页面的商盟客服图标，可以直接与我们客服人员对话，愿我们今后的合作愉快！