

锥形双螺杆造粒机

产品名称	锥形双螺杆造粒机
公司名称	张家港市互亿得机械有限公司
价格	145000.00/台
规格参数	挤出机型号:65/132 挤出机功率:37 切粒机功率:1.5
公司地址	张家港市锦丰镇（江苏扬子江国际冶金工业园） 锦绣路南侧（注册地址）
联系电话	18015672928

产品详情

塑料PVC颗粒造粒机的主机由挤出系统、传动系统和加热冷却系统组成。

挤出系统

包括料斗、模具、塑料通过挤出系统塑化成均匀的熔体，并在建立压力的过程中，通过螺杆连续挤出模具。传动系统的作用是驱动螺杆，从而提供螺杆在挤出过程中所需的扭矩和速度。它通常由电动机、减速机和轴承组成。

1. 螺杆是挤出机最重要的组成部分。它直接关系到挤出机的应用范围和生产率。它是由高强度耐腐蚀合金钢制成的。

2. 筒体为金属筒体，一般由合金钢或复合钢管内衬高耐热、高抗压强度、强耐磨、耐腐蚀的合金钢制成。筒体与螺杆配合，实现塑料的破碎、软化、熔融、塑化、排气、压实，并将胶粘剂连续均匀地输送到成型系统中。一般来说，桶体的长度是直径的15-30倍，这样塑料就可以完全加热和塑化。

三。料斗底部设有切断装置，用于调节和切断物料流动。料斗侧面设有观察孔和校准测量装置。

四。模具由合金钢内套和碳钢涂层制成，模具安装在机头内部。模具的作用是将旋转的塑料熔体转化为平行的直线运动，均匀、平滑地进入模套，并给塑料必要的成型压力。塑料在筒体中塑化、压实，通过一定的流道通过多孔滤板从机头颈部和机头颈部流入模具。适当配合芯套，形成截面减小的环形空腔，使塑料熔体在芯线周围形成连续致密的管状涂层。为了保证塑料在模具中的合理流动通道，消除塑料堆积死角，常安装分流套。为了消除塑料挤出过程中的压力波动，还安装了均压环。机头还设有模具校正调整装置，便于调整校正模芯与模套的同心度。

驱动系统

驱动系统的功能是驱动螺杆，提供螺杆在挤压过程中所需的扭矩和速度。它通常由电动机、减速机和轴承组成。