

# 多层共挤片材机 片材机 正海塑机—遍销全国

产品名称	多层共挤片材机 片材机 正海塑机—遍销全国
公司名称	金华市正海塑料机械有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	金华市金东区顺田路孝顺镇西花园- 东区东南侧约210米
联系电话	13738957199 13738957199

## 产品详情

【片材机】 【片材机】 【片材机】 【片材机】

【片材机】正海机械为大家介绍：

关于机头与过渡段、口模温度控制情况，由于低剪切挤出机与高剪切挤出机剪切性能的差别主要在螺杆结构，双螺杆片材机，与机头、过渡段、口模等关系不大。同时机头、过渡段、口模设定温度仅仅是为熔体物料改变流动方向、调整物料截面物料流速和提高制品外观光洁度服务的。故两种不同剪切性能挤出机在温度控制上，没有大的区别。主要依据出口型坯的形态与外观色泽进行调整。

【片材机】正海机械为大家介绍锥形双螺杆挤出机：

两根圆锥形螺杆水平排列，两轴线呈一夹角装进机筒内，两轴线的中心距由小端向大端逐渐变大，使得传动齿轮箱两输出轴有较大的中心距，这些传动系统中的齿轮和齿轮轴以及支承这些齿轮轴的径向轴承和推力轴承留有较大的安装空间，片材机，它可以装置较大规格的径向轴承和推力轴承，各传动轴有足以满足传递扭距的轴径，所以大工作扭距、大承荷能力是锥形双螺杆挤出机的一大特点。这点平行双螺杆挤出机是无法相比的。

【片材机】 【片材机】 【片材机】 【片材机】

【片材机】正海机械为大家介绍：

在挤出过程中，物料由玻璃态转化为熔融态的过程，除搞好物料塑化所需热量与所供热量的平衡，使物料完成理想的塑化外，熔压也是一个十分重要的控制指标。由于物料在挤出过程中受口模阻力、螺杆各段压缩比的影响，多层共挤片材机，本身不是以常压存在的。不同口模，螺杆各段压缩比基本是恒定的，不可变的。螺杆各段压缩比也只是对各段螺杆物料压力进行分配与调整，不可能增加或减少熔体在挤出过程中的总压力。

总压力调整主要依靠挤出速度、给料与W挤出速度比等工艺方法进行。调整挤出速度、给料与挤出速度比不仅是调整挤出温度的重要措施，也是调整调整熔体压力与挤出效率的主要措施。

多层共挤片材机-片材机-正海塑机—遍销全国(查看)由金华市正海塑料机械有限公司提供。“挤出机,片材机,流延机,吹膜机以及各种辅机。”就选金华市正海塑料机械有限公司(www.zhenghaisj.com)，公司位于：金华市金东区金港大道长堰路299号，多年来，正海塑机坚持为客户提供好的服务，联系人：杨正彪。欢迎广大新老客户来电，来函，亲临指导，洽谈业务。正海塑机期待成为您的长期合作伙伴！