

双螺杆造粒机安装 安庆双螺杆造粒机 百优挤出机械有限公司

产品名称	双螺杆造粒机安装 安庆双螺杆造粒机 百优挤出机械有限公司
公司名称	南京百优挤出机械有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	南京市江宁区湖熟街道耀华社区S337旁
联系电话	18652098726

产品详情

加热与冷却是塑料挤出过程能够进行的必要条件。

(1) 现在挤塑机通常用的是电加热，双螺杆造粒机安装，分为电阻加热和感应加热，加热片装于机身、机脖、机头各部分。加热装置由外部加热筒内的塑料，使之升温，以达到工艺操作所需要的温度。

(2) 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两种形式结合冷却；螺杆冷却主要采用中心水冷，单螺杆挤出机造粒机组，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，安庆双螺杆造粒机，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。

主机双螺杆为高速同向啮合式，在各种螺纹及混炼元件中可产生十分强烈而复杂的物料传递交换、分流掺合以及剪切捏合等作用。这些作用可通过改变螺杆构型及操作工艺条件实现充分自如的调节控制，以满足适应各种工艺的要求。

准确的计量、合理的加料方式是严格执行配方的关键，色母双螺杆造粒机，也是保证产品质量的*关，我们根据物料的性能，用户的需要，配有多种喂料方式，如体积计量、动态失重计量等等，以满足不同产品的需要。

双螺杆挤出机系统的结构形式根据应用领域和运转特性而各不相同。按转向分为异向旋转和同向旋转，按啮合形式分为啮合型和非啮合型，啮合型中又分为完全啮合式和部分啮合式。一根螺杆的螺棱象楔子一样伸入到另一根螺杆的螺槽中，物料基本上不能由该螺槽继续进入到邻近的螺槽中去，而只

能被迫地由一根螺杆的螺槽流到另一根螺杆的螺槽中去。由于螺杆继续转动而反复强迫物料转向，结果使物料受到较好的剪切混合作用，这种结构具有很好的自洁能力。

双螺杆造粒机安装-安庆双螺杆造粒机-百优挤出机械有限公司由南京百优挤出机械有限公司提供。南京百优挤出机械有限公司 (www.njbeyou.com) 在电子、电工产品制造设备这一领域倾注了无限的热忱和热情，百优一直以客户为中心、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：沈虹。同时本公司 (www.njsgzlj.cn) 还是从事江苏双螺杆实验机，南京双螺杆实验机，双螺杆实验机的厂家，欢迎来电咨询。