

双螺杆挤出机 科鑫橡塑机械 双螺旋挤出机厂家

| | |
|------|------------------------|
| 产品名称 | 双螺杆挤出机 科鑫橡塑机械 双螺旋挤出机厂家 |
| 公司名称 | 南京科鑫橡塑机械有限公司 |
| 价格 | 面议 |
| 规格参数 | |
| 公司地址 | 南京市六合区葛塘中山科技园和鑫路38号3号房 |
| 联系电话 | 13770706991 |

产品详情

单双螺杆挤出机的区别：

接下来就从价格，操作性，螺杆等方面具体了解一下这两种挤出机到底有什么区别。

1.单螺杆价格更低

单螺杆挤出机结构简单，价格低；

双螺杆结构复杂，价格高。双螺杆挤出机大概是比单螺杆挤出机贵了到1倍左右。个别会更高，具体因厂家，型号而异。

2.单螺杆配方简单

说实话对于操作来说，实际上两者相差并不是很大。但是单螺杆挤出机的工艺，双螺杆挤出机生产厂家，配方较为简单，而双螺杆挤出机的工艺，工艺，配方会更加复杂一些。

3.双螺杆可自由组合螺杆

双螺杆螺纹可根据料的情况和操作人的心情随意组合螺纹，反正你开心就好；

单螺杆就比较死板，不能组合螺杆。

4.双螺杆效率更高

双螺杆挤出机产量大，挤出速度快，单位产量耗能低，而单螺杆差之。双螺杆挤出机的效率大部分是单螺杆挤出机的大约1倍左右。具体依厂家，型号而定。

5.双螺杆混炼塑化能力强

简单来说就是单螺杆适合聚合物的塑化挤出，适合颗粒料的挤出加工，如：成型，吹膜、注塑等，使用材料范围广；

双螺杆挤出机具有很好的混炼塑化能力，比较适合塑料的改性。而且双螺杆挤出机可以制造双色。

6.单螺杆便于维修

就维修方面来说，单螺杆会比双螺杆更加简单一些，因为单螺杆的结构比较简单，便于修理。

7.输送机理

单螺杆挤出机的输送主要依靠物料与机筒间所产生的摩擦力，双螺旋挤出机安装，异向双螺杆挤出机为正向输送，有强制将物料推向前进的作用，并且异向双螺杆挤出机在两根螺杆的啮合处还对物料产生剪切作用。（针对异向双螺杆挤出机）

8.速度场

单螺杆挤出机中速度分布相对来说比较明确并且易于描述，异向双螺杆挤出机中的情况则相当复杂并且描述困难。这主要是由于其螺杆有啮合区，发生在啮合区的复杂流动使其具有混合充分、热传递均匀、熔融能力强、排气性能良好等许多优点，但难以准确地分析啮合区的流动状态。（针对异向双螺杆挤出机）

螺杆挤出机主要设置参数的讲解

双螺杆挤出机 螺杆直径 螺杆直径系指螺杆外径，用D表示，单位mm。像一样，双螺杆挤出机的螺杆直径是一个重要技术参数，它的大小在一定程度上表示出双螺杆挤出机生产能力的大小。螺杆直径越大，生产能力越大双螺杆挤出机。 双螺杆挤出机 螺杆长径比 螺杆长径比系指螺杆上有螺纹部分的长度（即螺杆有效长度）与螺杆直径之比，双螺旋挤出机厂家，用L/D表示，其中L即为螺杆有效长度，D表示螺杆直径。对啮合同向积木式双螺杆挤出机来说，由于其螺杆长径比可以变化，因而在产品样本上的长径比应当指可能的长径比。螺杆长径比是一个重要技术性能参数，在一定意义上它表示出双螺杆挤出机能完成特定生产任务和功能的能力（和螺杆转数、加料量一起），双螺杆挤出机，也能表示出生产能力的大小。但应当指出，长径比这个概念已没有在单螺杆挤出机中那么重要，除了适于特定的任务外，已不是长径比越长生产能力越了。

（双螺杆挤出机的生产能力更多地决定于螺杆直径、螺杆转数、螺杆构型和加料量）。 螺杆的转数范围 双螺杆挤出机的螺杆速度一般都能无级调节，其螺杆有一个转数和转数，目前转速可达1000r/min以上。转速越高，剪切力越大，产量越大。

双螺杆挤出机机筒在挤出压塑系统中中和一样，是挤出机的重要零件。机筒与螺杆配合工作，机筒包容螺杆，螺杆在机筒内转动。当螺杆旋转推动塑料在机筒内向前移动时，由机筒外部加热传导热量给筒内塑料，再加上螺杆上的螺纹容积的逐渐缩小，使螺纹槽内的塑料受到挤压、翻转及剪切等多种力的作用后被均匀混合塑炼，随着向机筒前部移动的同时，逐渐熔融呈黏流态，完成对塑料的塑化。机筒与螺杆的正常配合工作，保证了挤出机的连续挤塑原料成型生产。

有限公司 (www.kxjx8.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！