

邯郸双螺杆挤出机 塑料双螺杆挤出机 科鑫机械

产品名称	邯郸双螺杆挤出机 塑料双螺杆挤出机 科鑫机械
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

双螺杆挤出机的成功开发，既可为我国聚合物混合、改性造粒工艺提供zui新的装备，又可为后续大型双螺杆造粒机组的开发研制在技术和理论两方面积累经验。建立同向旋转双螺杆挤出机起泡控制和扩散控制脱挥模型应用于生产实际是可行的。它对聚合物生产过程的下道工序如清洗、凝固、脱挥、挤压脱水、干燥和造粒以及反应挤出等工艺参数选择、大型多阶排气式双螺杆挤出机的开发研究有重要参考价值。

双螺杆挤出机的规格是以螺杆直径D来代表的，为了符合“三化”的要求(系列化、标准化和通用化)，我国挤出机的螺杆直径已经系列化了。目前世界上生产的成型挤出机螺杆直径大都在300mm以下，而用来造粒或混炼用的挤出机螺杆直径大约在150-600mm之间，zui大的已达750mm。

大多数情况下，螺杆直径都是根据对该机组产量的要求来确定，而产量又是被该机组生产制品的规格所确定的。如挤管机组、挤膜或挤板机组的生产率Q可由相应公式计算，其他机组皆可自行推导出相应的公式。

单螺杆和双螺杆造粒机哪个好

双螺杆造粒机主要为平行和锥型双螺杆两大类。与单螺杆塑料造粒机相比。双螺杆造粒机在造粒成型加工时具有如下特点：

- 1)单螺杆的物料输送效率取决于固体物料的摩擦性能和熔体的粘度。在双螺杆挤出机中，物料的输送是靠正位移的原理进行的，不会产生压力回流。因此，物料较单螺旋挤出机相比易加入。
- 2)由于双螺杆造粒挤出机的螺杆长度较短，双螺杆挤出机螺杆设计，因此物料在双螺杆挤出机中停留时间短，塑料双螺杆挤出机，这一方面可避免回收料纤维热降解的发生，还可降低功率消耗。
- 3)塑料料经纵、横向的剪切、混合，专业双螺杆挤出机厂家，具有优异的均化合塑化效果。

4)双螺杆造粒机具有优异的排气和自洁功能。

5)双螺杆造粒挤出机的流率对口模压力不敏感，用来挤出大尺寸和面积的制品比较有效。而单螺杆造粒机的流率对口模压力比较敏感。

一、塑料挤出机发生塑化不良的情况，表现形式为：(1)塑料层表面有蛤蟆皮式地现象。

(2)温度控制较低，仪表指针反映温度低，实际测量温度也低。

(3)塑料表面发乌，并有微小裂纹或没有塑化好地小颗粒。

(4)塑料的合胶缝合的不好，邯郸双螺杆挤出机，有一条明显的痕迹。

二、塑料挤出机产生塑化不良产生的原因：(1)温度控制过低或控制的不合适。

(2)塑料中有难塑化的树脂颗粒。

(3)操作方法不当，螺杆和牵引速度太快，塑料没有完全达到塑化。

(4)造粒时塑料混合不均匀或塑料本身存在质量问题。

三、排除塑化不良的方法 (1)按工艺规定控制好温度，发现温度低要适当的把温度调高。

(2)要适当地降低螺杆和牵引的速度，使塑料加温和塑化的时间增长，以提高塑料塑化的效果。

(3)利用螺杆冷却水，加强塑料的塑化和至密性。

(4)选配模具时，模套适当小些，加强出胶口的压力。

邯郸双螺杆挤出机-塑料双螺杆挤出机-科鑫机械(优质商家)由南京科鑫橡塑机械有限公司提供。南京科鑫橡塑机械有限公司(www.kxjx8.com/)是江苏南京,造粒机的翘楚，多年来，公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针，满足客户需求。在科鑫机械领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈，共创科鑫机械更加美好的未来。