

平行双螺杆挤出机 衡水双螺杆挤出机 科鑫机械

产品名称	平行双螺杆挤出机 衡水双螺杆挤出机 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，衡水双螺杆挤出机，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，双螺旋挤出机安装，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。

我们都知道机械包括一些日常使用的物件、金属等等都是需要定期进行保养维护的，那么本期给大家具体的分析一下，关于双螺杆挤出机针对加工段，不同的时间，使用不同的时间来进行不同方式的维护保养，可以供大家参考，大家跟我一起来看一下，希望可以帮助到大家。

每天操作双螺杆挤出机使用应该检查： 在操作过程中检查温度、压力的控制和加热系统
在设备运行时检查螺杆尾部密封 如果需要的话，进行调整和更换。每运转2000个小时：
检查加热器的安装和功能是否合适，螺钉是否松动

如果需要，检查所有加热和冷却线路、排气装置、法兰连接和阀门是否泄漏，密封状况如何
在设备运行的时候检查螺杆尾部密封，如果需要，进行适当的调整或更换。

在操作过程中检查温度和压力控制装置 每运转6000小时： 拔出螺杆，把螺纹元件和背帽拆下来，
检查他们的磨损、腐蚀和损坏状况，更换已损坏的零件。重新安装螺纹元件的时候采用特殊的耐高温安装油 检查双螺杆挤出机温度和压力控制装置 更换密封圈 拆除加热器，双螺旋挤出机结构，清洁连接表面后重新安装并检测其功能，保证安装适当，安装是采用特殊耐高温油脂

检查加热和冷却连接管道，排气装置、法兰和阀门是否有泄漏，密封状况是否良好。

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，平行双螺杆挤出机，实际上两者相差并不是很大。但是单螺杆挤出机的工艺，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，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）

机)

平行双螺杆挤出机-衡水双螺杆挤出机-科鑫机械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/) 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！