

河北双螺杆挤出机 双螺杆挤出机安装 科鑫机械

| | |
|------|------------------------|
| 产品名称 | 河北双螺杆挤出机 双螺杆挤出机安装 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

双螺杆挤出机的结构原理简述

在双螺杆挤出机中，物料传送是拖曳型的。固体输送段中为摩擦拖曳，熔体输送段中为粘性拖曳。固体物料的摩擦性能和熔融物料的粘性决定了输送行为。如有些物料摩擦性能不良，如果不解决喂料问题，则较难将物料喂入单螺杆挤出机。所以颗粒状的原料适合单螺杆挤出机进料。

而在双螺杆挤出机中，特别是啮合型双螺杆挤出机，物料的传送在某种程度上是正向位移传送，正向位移的程度取决于一根螺杆的螺棱与另一根螺杆的相对螺槽的接近程度。紧密啮合异向旋转挤出机的螺杆几何形状能得到高度的正向位移输送特性。形成了强制进料，粉末状的物料有利于挤压进料。双螺杆挤出机的挤出方法一般指的是在200度左右的高温下使塑料熔解，熔解的塑料再通过模具时形成所需要的形状。双螺杆挤出机的功能是采用加热、加压和剪切等方式，将固态塑料转变成均匀一致的熔体，并将熔体送到下一个工艺。熔体的生产涉及到混合色母料等添加剂、掺混树脂以及再粉碎等过程。与其他成型方法相比，具有效率高、单位成本低的优点。挤出法主要用于热塑性塑料的成型，也可用于某些热固性塑料。挤出的制品都是连续的型材，双螺杆挤出机生产厂家，如管、棒、丝、板、薄膜、电线电缆包覆层等。此外，还可用于塑料的混合、塑化造粒、着色、掺合等。挤出的产品可称为“型材”，由于横截面形状大多不规则，因此又称为“异型材”。

平行双螺杆挤出机的长径比

螺杆的长径比指螺杆的有效长度和外径之比，它反映了双螺杆挤出机的规格及其性能。不同类型的双螺杆挤出机，其长径比的范围是不同的。

对于整体式双螺杆，河北双螺杆挤出机，长径比是个定值，一般为7~18;对于组合式双螺杆，其长径比是可变的，有的可达36。

做尼龙料可以选用长径比稍微小点的螺杆，双螺杆挤出机安装，这样剪切弱些，对增强材料中的纤维长

度长些，性能也好些。长径比越长，说明塑化效果会更好，但还是要根据具体物料来定。

双螺杆挤出机的使用方式，是根据双螺杆挤出机的两根螺杆的之间的间隙进行强制进料，他与单螺杆挤出机的区别就是他们之间的摩擦拖拽的固体输送有关。双螺杆挤出机的挤出过程，简单的来讲就是两个螺杆在筒体中转动并把塑料向前推动的一个过程。双螺杆挤出的优点有以下几点：

1.可以清楚的了解磨损情况 由于打开方便，所以能随时发现螺纹元件、机筒内衬套的磨损程度，从而进行有效的维修或更换。不至于在挤出产品出现问题时才发现，造成不必要的浪费。 2.可以降低生产成本 制造母粒时，经常需要更换颜色，如果有必要更换产品，在数分钟时间内打开开启式的加工区域，另外还可通过观察整个螺杆上的熔体剖面来对混合过程进行分析。目前普通的双螺杆挤出机在更换颜色时，需要用大量的清机料进行清机，既费时、费电，又浪费原材料。而剖分式双螺杆挤出机则可解决这个问题，更换颜色时，只要几分钟时间就可快速打开机筒，进行人工清洗，这样就可不用或少用清洗料，节约了成本。 3.可以提高劳动效率 制造母粒时，经常需要更换颜色，双螺杆挤出机结构，如果有必要更换产品，在数分钟时间内打开开启式的加工区域，另外还可通过观察整个螺杆上的熔体剖面来对混合过程进行分析。目前普通的双螺杆挤出机在更换颜色时，需要用大量的清机料进行清机，既费时、费电，又浪费原材料。而剖分式双螺杆挤出机则可解决这个问题，更换颜色时，只要几分钟时间就可快速打开机筒，进行人工清洗，这样就可不用或少用清洗料，节约了成本。 4.应用范围比较广泛 可适用于不同种类材料的加工 5.高产量、高质量、率

具有普通双螺杆挤出机所具备优点于一身，实现高产量、高质量、率。河北双螺杆挤出机-双螺杆挤出机安装-科鑫机械(推荐商家)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/)是一家从事“造粒设备，挤出设备”的公司。自成立以来，我们坚持以“诚信为本，稳健经营”的方针，勇于参与市场的良性竞争，使“科鑫”品牌拥有良好口碑。我们坚持“服务为先，用户至上”的原则，使科鑫机械在造粒机中赢得了众的客户的信任，树立了良好的企业形象。

特别说明：本信息的图片和资料仅供参考，欢迎联系我们索取准确的资料，谢谢！