

双螺杆挤出机生产厂家 双螺杆挤出机 南京科鑫橡塑机械

产品名称	双螺杆挤出机生产厂家 双螺杆挤出机 南京科鑫橡塑机械
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

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，因此物料在双螺杆挤出机中停留时间短，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，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。

双螺杆挤出机的优点：

- 1、双螺杆零食挤出机采用侧送料技术，提高了物料的完整性，大大提高了产量。进料口的位置和形状对进料效率也有很大的影响。在相同的参数下，双螺杆挤出机生产厂家，进给面积增大，输出增大。在相同入口面积下，矩形截面比圆形截面具有更高的进料效率。使用侧边双螺杆进给也是基于这样的考虑。
- 2、双螺杆挤出机具有较强的自清洗能力。由于两个螺纹套交织在一起，接触部分形成一条间隙均匀连续空间曲线。随着两者的同步旋转，空间曲线随之移动，形成螺杆间的自控效果。同时，将螺纹表面的

胶水清除干净，双螺杆挤出机安装，保证无残留材料的特性。

3、捏合块可以内部混合物料。在双螺杆挤出机中增加捏合块的数量，可以增加捏合次数，提高捏合质量。捏合区内压的增加，增加了捏合阻力，使捏合强度增大，并明显提高了捏合质量。

双螺杆挤出机

4、的同向旋转双螺杆机的螺纹啮合实现了等间隙啮合，大大提高了螺杆的自制性能和加工能力，拓宽了其应用领域。

5、双螺杆挤出机适应性强。对于高粘度材料，可采用浅槽螺杆低剪切速率加工。对于剪切速率高或螺杆转速高的物料，深沟螺杆更适合提高挤出质量和产量。

双螺杆挤出机正确的开机方法

计划好你什么时候真正要操作挤出机，然后开始加热，只需温度达到预定值，然后进行机筒充料。

在停机之前，双螺杆挤出机结构，很大程度地在挤出机里填充惰性聚合物(如HDPE)来密封机器的缝隙。HDPE赶走氧气，涂覆在金属表面，极大地降低了碳的氧化物的形成。在挤出机被“密封”后，尽量急冷挤出机，而不是放在空气中冷18个小时。所谓急冷，双螺杆挤出机，就是把所有温度设定为零，打开全部冷却水阀。开着冷却水泵，使冷却水通过所有的筒体部位，快速降温。快速降温将可以避免聚合物降解和炭化。

双螺杆挤出机生产厂家-双螺杆挤出机-南京科鑫橡塑机械(查看)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/) 实力雄厚，信誉可靠，在江苏南京的造粒机等行业积累了大批忠诚的客户。公司精益求精的工作态度和不断的完善创新理念将引领科鑫机械和您携手步入辉煌，共创美好未来！