

# 双螺杆挤出机厂家 张家口双螺杆挤出机 科鑫机械

产品名称	双螺杆挤出机厂家 张家口双螺杆挤出机 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，张家口双螺杆挤出机，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，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”。

### 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，双螺杆挤出机生产厂家，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，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），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，双螺杆挤出机厂家，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，双螺杆挤出机结构，剪切力越大，产量越大。

什么是塑料挤出？在一个基本的技术定义中，它是将固体塑料物质转化成一种可用于生产或转化成可用产品的形状。塑料挤出用于生产塑料零件的三个主要过程——挤出、注塑和吹塑。每个主要过程都有其独特性。挤出是连续的，注射成型是不连续的，吹塑成型也被认为是连续的。由于这些差异，每个过程都有自己的挑战，但对于这篇文章，我们将重点关注挤出。挤出是将固体塑料块、小球或粉末转化成熔融形式的连续过程，在此过程中，塑料块、小球或粉末被推过模具成型。然后，该形状通过各种二次操作被移动，在二次操作中，该形状被冷却，然后被切割、盘绕或经历各种其他可能的操作。挤出可分为特定的子过程，如片材、吹塑或流延膜、型材、管材或造粒。双螺杆挤出机厂家-张家口双螺杆挤出机-科鑫机械(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/](http://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！