

# 单螺杆双阶式造粒机报价 盐城双阶式造粒机 南京百优挤出机械

产品名称	单螺杆双阶式造粒机报价 盐城双阶式造粒机 南京百优挤出机械
公司名称	南京百优挤出机械有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	南京市江宁区湖熟街道耀华社区S337旁
联系电话	18652098726

## 产品详情

还有一些其它因素要考虑：

### (1) 喂料机的落料高度

理想情况下，喂料螺杆要尽可能近地安装于侧喂料口顶部，以减小落料高度。如果某种蓬松的材料从空气中流过，那么它可能变得充满空气，从而使它在落下后假密度大大减小。

### (2) 喂料机搅拌类型

双螺杆挤出机要确保填料喂料机中的搅拌器不使填料流态化。许多搅拌器制造商设计了特殊的搅拌器用于填料喂料。储料器会连同填料一起引进空气进入挤出机。一个顶部敞开的斜槽料斗有助于排气。假如你的斜槽喂料料斗有一个实心盖子并带一个圆管，并且与喂料器是柔性连接，那么需要设计一个排气口。

## 双螺杆挤出试验机正常停车顺序

- (1) 将喂料机螺杆转速调至零位，按下喂料机停止按钮。
- (2) 逐渐降低主螺杆转速，排尽筒体内残存物料，盐城双阶式造粒机，停车前应用环氧树脂对主机清洗，物料基本排完后停双螺杆主机，即转速调至零位，单螺杆双阶式造粒机报价，按下主电机停止按钮。
- (4) 断开电仪操作屏总电源开关。
- (5) 关闭各进水管阀门。

(6) 对机头模面及整个机组表面清扫。

影响造粒机螺杆料筒塑化品质的主要因素为：长径比、压缩比、背压、螺杆转速、料筒加热温度等。

1、长径比为螺杆有效工作长度与螺杆直径的比值。

a、长径比大则吃料易均匀；

b、热稳定性较好的塑料可用较长的螺杆以提高混炼性而不烧焦，热稳定性较差的塑料可用较短的螺杆或螺杆尾端无螺纹。以塑料特性考虑，一般流长比如下：热固性为14"16，硬质PVC，高粘度PU等热敏性为17"18，一般塑料为18"22，PC和POM等高温稳定性塑料为22"24。

2、造粒机螺杆料筒压缩比为进料段最后一个螺槽深度与计量段一个螺槽深度的比值。

a、考虑料的压缩性、装填程度、回流等影响，制品要密实、传热与排气；

b、适当的压缩比可增加塑料的密度，使分子与分子之间结合更加紧密，有助于减少空气的吸取，降低因压力而产生的温升，并影响输出量的差异，不适当的压缩比将会破坏塑胶的物性；

c、压缩比值越高，对塑料在料管内塑化过程中产生的温升越高，对塑化中的塑料产生较好的混炼均匀度，相对的出料量大为减少。

d、高压压缩比适于不易熔塑料，特别具低熔化粘度，热稳定性塑料；低压压缩比适于易熔塑料，特别具高熔化粘度、热敏性塑料。

3、造粒机螺杆料筒背压

a、增加背压可增加螺杆对熔融树脂所做的功，消除未熔的塑胶颗粒，增加料管内原料密度及其均匀程度；

b、背压被运用来提高料筒温度，其效果最为显著；

c、背压过大，对热敏性较高的塑料易分解，对低粘度的塑料可能会产生流涎现象，背压过小，注塑出的成品可能会有气泡。

4、造粒机螺杆料筒螺杆转速

a、造粒机螺杆料筒螺杆的转动速度直接影响塑料在螺旋槽内的切变；

b、小型螺杆槽较浅吸收热源快速，足够促使塑料在压缩段时间软化，螺杆与料筒壁间的摩擦热能较低，适宜高速旋转，增加塑化能力；

c、大型螺杆则不宜快速旋转，以免塑化不匀及造成过度摩擦热；

d、对热敏性较高的塑料，双阶式双螺杆造粒机，螺杆转速过大的话，双阶式回收造粒机机组，塑料会很容易分解；

e、通常各尺寸螺杆有一定的转速范围，一般转速100"150rpm；太低则无法熔化塑胶，太高则将塑料烧焦。

## 5、造粒机螺杆料筒电热温度设定

- a、使滞留于料筒及螺杆内的冷硬塑料熔融以利于螺杆转动，提供塑料获得熔融所需的一部分热量；
- b、设定比熔胶温度低5"10 （部分由摩擦热能提供）；
- c、射咀温度的调整也可用来控制流涎、冷凝料（塞咀）、牵丝等问题；
- d、结晶性塑料一般温度控制

单螺杆双阶式造粒机报价-盐城双阶式造粒机-南京百优挤出机械由南京百优挤出机械有限公司提供。南京百优挤出机械有限公司（[www.njbeyou.com](http://www.njbeyou.com)）坚持“以人为本”的企业理念，拥有一支技术过硬的员工队伍，力求提供好的产品和服务回馈社会，并欢迎广大新老客户光临惠顾，真诚合作、共创美好未来。百优——您可信赖的朋友，公司地址：南京市江宁区湖熟街道耀华社区S337旁，联系人：沈虹。同时本公司（[www.jchuj.cn](http://www.jchuj.cn)）还是从事江苏水下切粒造粒机，南京切粒造粒机，水下切粒造粒机的厂家，欢迎来电咨询。