

# 广东片材挤出机 塑胶片材挤出机 易统机械

产品名称	广东片材挤出机 塑胶片材挤出机 易统机械
公司名称	东莞市易统机械有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	广东省东莞市寮步镇向西工业区合和路10号
联系电话	13712848085

## 产品详情

### 片材挤出机制造商易统机械有限公司

东莞市易统机械是一家专业制造塑料片材挤出机械设备的厂家，公司拥有专业的研发团队及经验多的技术人员，根据客户需求专业定制各种类别的片材挤出机。以更好的服务理念来保障客户的售前售后保障。

客户手机或者电话咨询我们。

实地考察,从设备质量及公司规模去了解。

双方洽谈产品相关细节，签订合同。

支付定金，根据不同产品不同要求以实际情况定生产周期。

生产完成后买方来人试机达到要求付清余款发货。

卖方安排技术人员上门进行组装调试以及技术辅导。

## 关于片材挤出机的螺杆介绍

片材挤出机的螺杆是塑料片材机重要的配件，螺杆直径即螺纹的外径，挤塑机的生产能力（挤塑量）近似与螺杆直径的平方成正比，在其它条件相同时，螺杆直径少许增大，将引起挤出量的显著增加，其影响甚至比螺杆转数的提高对挤出量的影响还大。故常用螺杆直径来表征片材挤出机规格大小的技术参数。

螺杆长径比 $L/D_s$ 螺杆工作部分长度 $L$ 与螺杆直径 $D_s$ 之比称为长径比，在其它条件一定时（如螺杆直径），增大长径比就意味着增加螺杆的长度。 $L/D_s$ 值大，温度分布合理有利于塑料的混合和塑化，此时塑料在机筒中受热的时间也较长，塑料的塑化将充分、更均匀。从而提高机塑质量。如果在塑化质量要求不变的前提下，长径比增大后，螺杆的转速可提高，从而增加了片材挤出机塑料的挤出量。但是，选择过大的长径比，螺杆消耗的功率将相应增大，而且螺杆和机筒的加工和装配难度增加；螺杆弯曲的可能性也会增加，将会引起螺杆与机筒内壁的刮磨，降低使用寿命。另外，对于热敏性塑料，过大的长径比因停留时间长而热分解，影响塑料的塑化和挤出质量。因此，在充分利用长径比加大后的优点，选取时要根据加工塑料的物理性能和对产品的挤塑质量要求而定。

## 易统机械片材挤出机的拓展空间

易统机械片材挤出机主机和生产线今后的市场将向技术含量高、价格降低的方向发展。国产主机现在基本上以锥形双螺杆挤出机和单螺杆挤出机为主，技术较成熟，市场销量蛮大，但这类产品的通用规格已供大于求，只能维持市场顶峰期的50%~60%左右。

易统机械片材挤出机的主机今后的重点在于发展适用于大挤出量的成型挤出。单螺杆挤出机的发展方向则是大直径、大长径比、排气顺畅。实际上，单螺杆挤出机是一种低能耗、低成本的机型，只要技术得当，它基本上能达到双螺杆挤出机的效能，如美国现在使用的塑料挤出机就大部分是单螺杆的，由于技术含量高，取代了双螺杆挤出机。这样不仅降低了挤出机的成本，又能保证机械生产的产品的质量。