

同向双螺杆造粒机 南京科鑫 廊坊双螺杆造粒机

产品名称	同向双螺杆造粒机 南京科鑫 廊坊双螺杆造粒机
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

双螺杆造粒机主要用于橡塑和工程树脂的填充、共混、改性、增加、氯化、聚和高吸水性树脂的加工。

可降解母粒、聚酰胺缩聚、聚氨酯加聚反应的挤出；碳粉、磁粉的造粒，电缆用绝缘料、护套料、低烟无卤阻燃型PVC电缆料及各种交联料的制备等，小机型主要用于科研和教学。

平行双螺杆造粒机的料筒和螺杆均按积木式原理设计，可按需要进行不同组合。采用电加热和水冷却自动控制机筒温度，并配有强制喂料，真空排气和不停车换网装置。双螺杆采用变频调速、交流电机驱动或直流调速、直流电机驱动。减速和双螺杆传动在同一箱体之内，外形尺寸紧凑。采用装有剪切销的安全联轴器，可以保护螺杆和传动箱不因超负荷而损坏。

检查气源压力

通常情况是查看气源表压力值，一般在6Kg左右，但是气缸是否正常工作不太好判断。如何判断呢？我们只要判断启动板上铸带条的晃动就可以看出气缸压紧力存在不足，由于前引料辊工作时是浮动的，由左右各一只气缸顶着，气缸对铸带产生作用力的同时，也承受铸带的反作用力，正常时该作用力是平衡的，但当气缸内气体压力不足或漏气或活塞被脏物卡死时，刚气缸对前引料辊的压力就显得不足，双螺杆造粒机厂家，进而造成引料所需的摩擦力不够，这时，引料就显得软弱无力，铸带呈晃动态势。

巡查切片外观

主要检验切片有刺、气孔、棱形、超长、肥厚、细小、并带等，一般来说毛刺与棱形切片的产生主要是刀具磨损，在切削点的刀刃上形成凹塌，使刀刃尖失去锋利性，并且，此时还会切割间隙增大，从而造成毛刺切片或超长切片的出现。而气孔切片主要是前置设备漏气所至，比如泵轴封、裤衩阀等处负压区

泄漏。切片颗粒显得肥厚或者碎小就要考虑到切粒机的匹配速度，如果切粒机转速慢于匹配速度，就会产生肥厚切片，如果切粒机转速高于匹配速度时，切片粒子的长度就会随增加的程度而相应减小，严重时可出现米粒一样的碎小切片。

双螺杆挤出机的作用

双螺杆挤出机一眼便知是单螺杆挤出机的升级版，毕竟一个单一个双嘛，双一般都是比单要厉害一点的。双螺杆挤出机优势便是加料性能大幅增加，双螺杆造粒机价格，混合塑化性能、排气性能、挤出稳定性等特点，已广泛应用于挤出制品的成型加工。那么购买双螺杆挤出机的作用到底有什么呢？

1. 降低生产作业时的成本

众所周知，在生产母粒的时候，我们是有经常要更换颜色的需求的，那么在产生了这个需求的时候，我们需要在很短的时间内把加工区域打开，剖析螺杆的溶体面。还需要使用非常多的清洗机料，这样就会产生很大的浪费。不单单是浪费我们的时间，廊坊双螺杆造粒机，更加浪费的是我们的原料以及金钱。而双螺杆挤出机就很好的解决了这一问题，我们可以在短时间内打开机筒，直接进行人工清洗就就好了。

2. 生产效率提高很多

在以往的单螺杆挤出机的生产过程中，产量低，质量差，往往无法满足生产商的生产要求，而双螺杆挤出机的问世简直就是广大塑料混配公司的福音，在扭矩上双螺杆可以达到惊人的1800转，要知道这相对于单螺杆来说是一个极大的提升。

3. 质量大幅提升

双螺杆挤出机生产的成品质量比单螺杆挤出机要提升许多，那么是什么原因呢？原来是这样的，双螺杆挤出机的机筒可以让树脂在啮齿剪切作用中更加稳定。这样其被塑化的质量就可以得到大幅提升。

双螺杆挤出机的作用主要就是以上三点，广大厂家可将单螺杆升级为双螺杆，提升自己的生产力。

同向双螺杆造粒机-南京科鑫-廊坊双螺杆造粒机由南京科鑫橡塑机械有限公司提供。“造粒设备，挤出设备”就选南京科鑫橡塑机械有限公司（www.kxjx8.com/），公司位于：南京市六合区葛塘中山科技园和鑫路38号3号房，多年来，科鑫机械坚持为客户提供好的服务，联系人：陈。欢迎广大新老客户来电，来函，亲临指导，洽谈业务。科鑫机械期待成为您的长期合作伙伴！