

全自动挤出机厂家 挤出机厂家 博瑞华专业制造挤出机

产品名称	全自动挤出机厂家 挤出机厂家 博瑞华专业制造挤出机
公司名称	东莞博瑞华特种材料科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	广东省东莞市大岭山镇渭溪路8号
联系电话	18962877577

产品详情

塑料挤出设备 塑料挤出机 挤出机厂家

塑料挤出机生产线渐渐成为中国挤出机市场的主力

塑料挤出机加工是塑料橡胶工业为重要的加工技术之一。与注射技术相比，挤出加工具有高效、连续、规模化效益显著的特点。近年来，市场原料价格高涨，能源成本压力增大以及制品更高功能性需求等都对挤出加工提出了更严格的要求，更精密、更高效、更节能成为挤出技术发展的典型特征。

中国从挤出机主机制造到全套生产线供应均有高性价比的全套解决方案。从主机及其塑料制品区分，中国可以制造的挤出机包括单螺杆挤出机，适合于加工各种材料及各种结构的板、片、膜、丝、棒等产品；平行异向旋转双螺杆挤出机和锥形异向旋转双螺杆挤出机，适于加工温度敏感性材料，如PVC板、管、异型材等；平行同向旋转双螺杆挤出机，适于原料共混、填充、脱挥、改性、造料，增加一定装置如熔体泵，可用于直接成型；适于高填充料生产的磨盘挤出机、往复螺杆挤出机等。近年来，随着辅助设备与模具技术的不断成熟与发展，挤出生产线渐渐成为中国挤出机市场的主力。

塑料挤出机 挤出机设备 橡胶挤出机

塑料波纹管挤出机生产线设备包含哪些？

1) 挤出机。一般采用等距不等深、长径比为20~25筒便性通用单螺杆挤出机。螺杆转速控制在30~60r/min。若用粉状pvc直接成形应选用平行异向或锥形双螺杆挤出机。

2) 挤出机头。为波纹管挤出机头，它由机头体、调节螺钉、分流锥支架、锁母、口模、气塞棒、芯棒、芯轴、进气管等组成。接长的芯棒轴伸进成形模内，管坯由机头伸出的芯棒支承，管坯内孔被伸出的气塞棒堵住，压缩空气从口模芯棒吹出。

由于坯管前端堵塞，橡胶挤出机，压缩空气在气塞棒段把坯管吹大，管坯在带内波纹的模块中成形为波纹管。务必注意的是挤出模的伸出气塞棒和堵气塞务必在成形模块的中心线上，不可偏离中心，并且口模伸入定型模块段的长度务必大于一块成形模块的距离，以保证上下模块闭合后再成形制品，挤出机厂家，且上下成形模的环形槽务必对正不可以错位。

3) 波纹管成形装置。波纹管成形装置由成形模具、传动系统和控制系统组成。成形模具由数十对上下对开的连续吹塑模组成，上下模采用履带式分别固定在两传动带上。当传动系统带动模具转动时，上下模具重复进行闭合—打开动作。成形模具闭合构成圆形管子的成形腔；模具打开，制品脱模。由于波纹成形装置同时还有牵引作用，因此成形装置的速度要稳定，且应无级调速。成形波纹管的运行线速度一般控制在10m/min之内，不可以太快。胀管坯用的空气压力为0.2MPa左右，吹塑压力应保证管坯完全吹塑到与对合的定型模内壁贴合，且达到波纹形状完整无缺。成形模温度为50℃左右，一般采用水喷淋或吹冷制。当波纹管连接处的直线段不需要波纹时，可依据长度需要在成对的半圆块上不加工波纹，而是做成平直半圆形，半圆大小依据接头直径而定。

塑料挤出机 挤出机设备 橡胶挤出机

对于塑料挤出机械过程的基本机理，棒材挤出机厂家，简单来说就是一个螺杆在筒体中转动并把塑料向前推动。螺杆结构就是一个斜面或者斜坡缠绕在中心层上，其目的是增加压力以便克服较大的阻力。就挤出机而言，工作时有三种阻力需要克服：一是摩擦力，它包含固体颗粒(进料)对筒壁的摩擦力和螺杆转动前几圈时(进料区)它们之间的相互摩擦力两种；二是熔体在筒壁上的附着力；三是熔体被向前推动时其内的物流阻力。

挤出机按其螺杆数量可以分为单螺杆、双螺杆和多螺杆挤出机。目前以单螺杆挤出机应用为广泛，适宜于一般材料的挤出加工。双螺杆挤出机由于具有由摩擦产生的热量较少、物料所受到的剪切比较均匀、螺杆的输送能力较大、挤出量比较稳定、物料在机筒内停留长，混合均匀。

锥形双螺杆挤出机具有强制挤出、高质量、适应性广、寿命长、剪切速率小、物料不易分解、混炼塑化性能好、粉料直接成型等特点，温度自控，真空排气等装置。适用于管、板、异型材等制品的生产。

单螺杆挤出机无论作为塑化造粒机械还是成型加工机械都占有重要地位，近几年来，全自动挤出机厂家，单螺杆挤出机有了很大的发展。目前德国生产的大型造粒用单螺杆挤出机，螺杆直径达700mm，产量为36t/h。单螺杆挤出机发展的主要标志在于其关键零件——螺杆的发展。