

## 护框挤出机\_挤出机\_常州金纬机械

产品名称	护框挤出机_挤出机_常州金纬机械
公司名称	常州金纬挤出机械制造有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	常州溧阳市上上路118号（江苏中关村科技产业园）
联系电话	18851217988

## 产品详情

料筒内径与螺杆直径差的一半称间隙，它能影响挤出机的生产能力，随 的增大，生产率降低。通常控制在0.1—0.6毫米左右为宜。 小，挤出机，物料受到的剪切作用较大，有利于塑化，但 过小，强烈的剪切作用容易引起物料出现热机械降解，口罩布挤出机，同时易使螺杆被抱住或与料筒壁摩擦，而且， 太小时，物料的漏疏和逆流几乎没有，在一定程度上影响熔体的混合。

加料段的长度随塑料种类不同，可从料斗不远处起至螺杯总长75%止。大体说，挤出结晶聚合物尤长，硬性无定形聚合物次之，软性无定形聚合物尤其短。由于加料段不一定要产生压缩作用，故其螺槽容积可以保持不变，螺旋角的大小对本段送料能力影响较大，实际影响着挤出机的生产率。通常粉状物料的螺旋角为30度左右，时生产率至高，方块状物料螺旋角宜选择15度左右，因球形物料宜选选择17度左右。

（2）等深变距螺杆等深变距螺杆是指螺槽深度不变，螺距从加料段其一个螺槽开始至均化段末端是从宽渐变窄的。等深变距螺杆的特点是由于螺槽等深，在加料口位置上的螺杆截面积较大，有足够的强度，有利于增加转速，从而可提高生产率。但螺杆加工较困难，护框挤出机，熔料倒流量较大，木塑地板挤出机，均化作用差，较少采用。（3）变深变距螺杆变深变距螺杆是指螺槽深度和螺纹升角从加料段开始至均化末端都是逐渐变化的，即螺纹升程从宽逐渐变窄，螺槽深度由深逐渐变浅的螺杆。该螺杆具有前面两种螺杆的特点，但机械加工较困难，较少采用。