

挤出机、常州金纬机械、PVC发泡板挤出机

产品名称	挤出机、常州金纬机械、PVC发泡板挤出机
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

传动系统的作用是驱动螺杆，供给螺杆在挤出过程中所需要的力矩和转速，通常由电动机、减速器和轴承等组成。而在结构基本相同的前提下，减速机的制造成本大致与其外形尺寸及重量成正比。因为减速机的外形和重量大，意味着制造时消耗的材料多，另所使用的轴承也比较大，使制造成本增加。同样螺杆直径的挤出机，扣板挤出机，高速高有效的挤出机比常规的挤出机所消耗的能量多，PVC造粒挤出设备，电机功率加大一倍，减速机的机座号相应加大是必须的。但高的螺杆速度，意味着低的减速比。

工作过程塑料物料从料斗进入到挤出机，挤出机，在螺杆的转动带动下将其向前进行输送，物料在向前运动的过程中，PVC发泡板挤出机，接受料筒的加热、螺杆带来的剪切以及压缩作用使得物料熔融，因而实现了在玻璃态、高弹态和粘流态的三态间的变化。在进行加压的情况，使得处于粘流态的物料通过具有一定的形状的口模，然后根据口模而成为横截面和口模样子相仿的连续体。继而冷却定型形成玻璃态，由此得到所需加工的制件。

新型螺杆：常规全螺棱三段式螺杆存在的问题：熔融段同时有固体床和熔池同居一个螺槽中，熔池不断增宽，固体床逐渐变窄，从而减少了固体床于机筒壁的接触面积，减少了机筒壁直接传给固体床的热量，降低了熔融效率，致使挤出量不高；压力波动、温度波动和产量波动大；不能很好适应一些特殊塑料的加工进行混炼、着色等工艺。对此类问题常用的处理方法：加大长径比；提高螺杆转速；加大均化段的螺槽深度。