

常州金纬机械 | TPU密封条挤出机 | 挤出机

产品名称	常州金纬机械 TPU密封条挤出机 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

单螺杆挤出机原理：单螺杆一般在有效长度上分为三段，按螺杆直径大小、螺距、螺深确定三段有效长度，一般按各占三分之一划分。料口尤后一道螺纹开始叫输送段：物料在此处要求不能塑化，但要预热、受压挤实，过去老挤出理论认为此处物料是松散体，后来通过证明此处物料实际是固体塞，封条挤出机，就是说这里物料受挤压后是一固体象塞子一样，因此只要完成输送任务就是它的功能了。第二段叫压缩段，此时螺槽体积由大逐渐变小，并且温度要达到物料塑化程度，此处产生压缩由输送段三，在这里压缩到一，这叫螺杆的压缩比——3：1，TPE密封条挤出机，有的机器也有变化，完成塑化的物料进入到第三段。第三段是计量段，此处物料保持塑化温度，TPU密封条挤出机，只是象计量泵那样准确、定量输送熔体物料，以供给机头，此时温度不能低于塑化温度，一般略高点。

同样大小的减速机，低减速比的与大减速比的相比，齿轮模数增大，减速机承受负荷的能力也增大。因此减速机的体积重量的增大，不是与电机功率的增大成线性比例的。如果用挤出量做分母，除以减速机重量，高速高有效的挤出机得数小，普通挤出机得数大。以单位产量计，挤出机，高速高有效挤出机的电机功率小及减速机重量小，意味着高速高有效挤出机的单位产量机器制造成本比普通挤出机低。

挤出机发展历史：挤出机起源于18世纪，Joseph Bramah（英格兰）于1795年所制造的用于制造无缝铅管的手动活塞式压出机就被认为是世界上的首台挤出机。从那时起，在19世纪前50年期间，挤出机基本上只适用于铅管的生产、通心粉以及其它食品的加工、制砖及陶瓷工业。在作为一种制造方法的发展过程中，起初一次有明确记载的是R.Brooman在1845年申请的用挤出机生产固特波胶电线的专利。