

# 挤出机 常州金纬机械 金纬挤出机设备

产品名称	挤出机 常州金纬机械 金纬挤出机设备
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

尤为常见的螺杆直径D大约为45~150毫米。螺杆直径增大，挤出机的加工能力也相应提高，挤出机的生产率与螺杆直径D的平方呈正比。螺杆工作部分有效长度与直径之比（简称长径比，表示为L/D）通常为18~25。L/D大，金纬挤出机设备，能改善物料温度分布，有利于塑料的混合和塑化，并能减少漏流和逆流。提高挤出机的生产能力，L/D大的螺杆适应性较强，挤出机厂商，能用于多种塑料的挤出；但L/D过大时，会使塑料受热时间增长而降解，同时因螺杆自重增加，自由端挠曲下垂，容易引起料筒与螺杆间擦伤，并使制造加工困难；增大了挤出机的功率消耗。过短的螺杆，容易引起混炼的塑化不良。

**屏障型螺杆：**在普通螺杆的某一部位设置屏障段，使未熔的固体不能通过，并促使固体熔融的一种螺杆。这种螺杆通过剪切作用和涡流的混合作用，将机械能转变为热能并进行热交换，使物料熔融均化，并且径向温差小，产量、质量都比常规螺杆好。

**销钉螺杆：**物料流经过销钉时，销钉将固体料或未彻底熔融的料分成许多细小料流，这些料流在两排销钉间较宽位置又汇合，经过多次汇合分离，挤出机，物料塑化质量得以提高。销钉设置在熔融区，挤出机厂家，排列形状有人字形、环形等，销钉形状有圆柱形、菱形、方形等。由于销钉将熔料多次分割分流，增加了对物料的混炼、均化和添加剂的分散性。另外，由于固体碎片在熔融的过程中不断从熔体中吸收热量，有可能降低熔料温度，故可获得低温挤出。

**IKV料筒：**1) 料筒加料段内壁开设纵向沟槽为了提高固体输送率，由固体输送理论知，一种方法就是增加料筒表面的摩擦系数，还有一种方法就是增加加料口处的物料通过垂直于螺杆轴线的横截面的面积。在料筒加料段内壁开设纵向沟槽和将加料段靠近加料口处的一段料筒内壁做成锥形就是这两种方法的具体化。2) 强制冷却加料段料筒为了提高固体输送量，还有一种方法。就是冷却加料段料筒，目的是使被输送的物料的温度保持在软化点或熔点以下，避免熔膜出现，以保持物料的固体摩擦性质。采用上述方

法后，输送效率由0.3提高到0.6，而且挤出量对机头压力变化的敏感性较小。

挤出机-常州金纬机械-金纬挤出机设备由常州金纬挤出机械制造有限公司提供。常州金纬挤出机械制造有限公司（[www.jwell-cz.cn](http://www.jwell-cz.cn)）是一家从事“挤出设备，普通机械，塑料机械，化纤机械，管道设备等”的公司。自成立以来，我们坚持以“诚信为本，稳健经营”的方针，勇于参与市场的良性竞争，使“常州金纬机械”品牌拥有良好口碑。我们坚持“服务为先，用户至上”的原则，使常州金纬机械在机械加工中赢得了众的客户的信任，树立了良好的企业形象。

特别说明：本信息的图片和资料仅供参考，欢迎联系我们索取准确的资料，谢谢！