

金纬挤出机,挤出机,常州金纬机械

产品名称	金纬挤出机,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

熔融段螺杆的主要参数：压缩比 λ ：一般指几何压缩比，它是螺杆加料段一个螺槽容积和均化段至后一个螺槽容积之比。 $\lambda = (D_s - H_1)H_1 / (D_s - H_3)H_3$ 式中， H_1 ——加料段其一个螺槽的深度 H_3 ——均化段至后一个螺槽的深度
熔融段长度 L_2 由经验公式确定：对非结晶型高聚物 $L_2 = 55\% \sim 65\%L$ ，对于结晶型高聚物 $L_2 = (1 \sim 4)D_s$ 。

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，挤出机厂家，后来通过证明此处物料实际是固体塞，金纬挤出机，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，挤出机，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，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，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，畜牧板挤出机，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，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。

。