

挤出设备 常州金纬挤出机械 同向平双挤出设备

| | |
|------|--------------------------|
| 产品名称 | 挤出设备 常州金纬挤出机械 同向平双挤出设备 |
| 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

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，物料受到的剪切作用较大，同向锥双挤出设备，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，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。

工作过程塑料物料从料斗进入到挤出机，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，挤出设备，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，同向平双挤出设备，由此得到所需加工的制件。

开车： 在恒温之后即可开车，开车前应将机头和挤出机法兰螺栓再拧紧一次，以消除螺栓与机头热膨胀的差异，紧机头螺栓的顺序是对角拧紧，用力要均匀。紧机头法兰螺母时，要求四周松紧一致，否则要跑料。 开车，先按“准备开车”钮，再接“开车”钮，然后缓慢旋转螺杆转速调节旋钮，螺杆转速慢速启动。然后再逐渐加快，同时少量加料。加料时要密切注意主机电流表及各种指示表头的指示变化情况。螺杆扭矩不能超过红标（一般为扭矩表65%~75%）。

挤出设备-常州金纬挤出机械-同向平双挤出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）是江苏常州,机械加工的企业，多年来，公司贯彻执行科学管理、

创新发展、诚实守信的方针，满足客户需求。在常州金纬挤出机械领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈，共创常州金纬挤出机械更加美好的未来。