

造粒挤出生产线 常州金纬挤出机械 生产线

产品名称	造粒挤出生产线 常州金纬挤出机械 生产线
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

多层共挤技术成熟发展：多层复合技术利用具有中高阻隔性能的材料与其他包装材料复合，造粒挤出生产线，综合阻隔材料的高阻隔性与其他材料的廉价或特殊的力学、热学等其他性能，实现特定的功能需要。共挤出复合薄膜的结构设计逐步要求能系统地达到集功能、技术、成本、环保、安全、二次加工于一体的理想境界，从而实现复合层数至大化的可能性成为供应商追求的技术之一。广东金明塑胶设备有限公司七层复合薄膜共挤吹塑技术可谓中国在这一领域发展的典型。

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，塑钢型材生产线， 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 $L_2 = 55\% \sim 65\% L$ ，5G天线罩生产线，对于结晶型高聚物 $L_2 = (1 \sim 4)D_s$ 。

工作过程塑料物料从料斗进入到挤出机，生产线，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，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。

造粒挤出生产线-常州金纬挤出机械-生产线由常州金纬挤出机械制造有限公司提供。“挤出设备,普通机械,塑料机械,化纤机械,管道设备等”就选常州金纬挤出机械制造有限公司（www.jwell-cz.cn），公司位于：常州溧阳市上上路118号（江苏中关村科技产业园），多年来，常州金纬挤出机械坚持为客户提供好的

服务，联系人：徐总。欢迎广大新老客户来电，来函，亲临指导，洽谈业务。常州金纬挤出机械期待成为您的长期合作伙伴！