

单螺杆双阶式造粒机 盐城双阶式造粒机 南京百优机械

产品名称	单螺杆双阶式造粒机 盐城双阶式造粒机 南京百优机械
公司名称	南京百优挤出机械有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	南京市江宁区湖熟街道耀华社区S337旁
联系电话	18652098726

产品详情

侧喂料的体积喂料能力和挤出机主螺杆的体积吃料能力。体积喂料能力取决于侧喂料机和主螺杆螺杆的自由体积，盐城双阶式造粒机，以及这两个螺杆的转速。

如果一种材料在测试中可以不受到主螺杆的阻力而流到储料鼓中，那么这种材料喂料速度可以达到很好。如果侧喂料机直接挨着主螺杆连接，那么助剂螺杆可以接受的材料量将受到限制。因此，主机螺杆有长螺距的螺纹元件，在侧喂料口下游延伸2D-4D长度。这将允许熔体快速通过侧喂料口，使填料大限度地被主螺杆吃进。如果主机螺杆设计引起任何侧喂料喂进材料的堆积，那么将严重限制填料的喂料量。

双螺杆挤出试验机开车操作

1.1预热升温：将总电源开关及各段电加热器电源开关合上，按工艺对各加热区（120度左右）进行参数设定，开始升温。

1.2各段加热温度达到设定值后，继续恒温30——45分钟，同时进一步检验各段温控仪表和电磁阀工作的准确性。

1.3用手盘动弹性联轴器确定正常，可准备启动主电机，闭合电源开关、辅助电源开关及启动按钮，进行主机转速设定，逐渐升高主螺杆转速，空转转速不高于40r / min，时间不超过两分钟。

1.4双螺杆挤出试验机主机空转若无异常，可按下喂料机启动按钮，调整喂料转速设定，以尽量低的转速开始喂料。待机头有物料排出后再缓慢地升高喂料螺杆转速和主螺杆转速，使喂料机与主机转速相匹配，调节时随时密切注意主机电流指示，双阶式双螺杆造粒机，使主机电流不超过46A，同时注意机组运转情况，若有异常，应及时停车处理。

1.5为避免物料高剪切混炼过热，各段筒体配有软水循环冷却系统。各段筒体采用电磁阀与温控仪表联动控制。开车启动阶段，冷却系统不需开，运转后，观察主机各段温升，视情况决定冷却系统的使用。水量确定后，在正常运转中一般不需再进行调节。

双螺杆挤出机螺纹套套螺纹

1.板牙和板牙架

(1) 板牙

板牙是加工外螺纹的刀具，用合金工具钢9SiGr制成，并经热处理淬硬。其外形像一个圆螺母，只是上面钻有3—4个排屑孔，单螺杆双阶式造粒机，并形成刀刃。

板牙由切屑部分、定位部分和排屑孔组成。圆板牙螺孔的两端有40°的锥度部分，双阶式回收造粒机机组，是板牙的切削部分。定位部分起修光作用。板牙的外圆有一条深槽和四个锥坑，锥坑用于定位和紧固板牙。

(2) 双螺杆挤出机螺纹套板牙架

板牙架是用来夹持板牙、传递扭矩的工具。不同外径的板牙应选用不同的板牙架。

2.套螺纹前圆杆直径的确定和倒角

(1) 圆杆直径的确定

与攻螺纹相同，套螺纹时有切削作用，也有挤压金属的作用。故套螺纹前必须检查圆杆直径。圆杆直径应稍小于螺纹的公称尺寸，圆杆直径可查表或按经验公式计算。经验公式：圆杆直径=螺纹外径 d -(0.13—0.2)螺距 p

(2) 圆杆端部的倒角

套螺纹前圆杆端部应倒角，使板牙容易对准工件中心，同时也容易切入。倒角长度应大于一个螺距，斜角为15°—30°。

3.套螺纹的操作要点和注意事项

(1) 每次套螺纹前应将板牙排屑槽内及螺纹内的切屑清理干净；

(2) 套螺纹前要检查圆杆直径大小和端部倒角；

(3) 套螺纹时切削扭矩很大，易损坏圆杆的已加工面，所以应使用硬木制的V型槽衬垫或用厚铜板作保护片来夹持工件。工件伸出钳口的长度，在不影响螺纹要求长度的前提下，应尽量短。

(4) 套螺纹时，板牙端面应与圆杆垂直，操作时用力要均匀。开始转动板牙时，要稍加压力，套入3—4牙后，可只转动而不加压，并经常反转，以便断屑。

(5) 在钢制圆杆上套螺纹时要加机油润滑。

单螺杆双阶式造粒机-盐城双阶式造粒机-南京百优机械(查看)由南京百优挤出机械有限公司提供。南京百优挤出机械有限公司(www.njbeyou.com)拥有很好的服务与产品,不断地受到新老用户及业内人士的肯定和信任。我们公司是商盟认证会员,点击页面的商盟客服图标,可以直接与我们客服人员对话,愿我们今后的合作愉快!同时本公司(www.njsgzlj.cn)还是从事江苏双螺杆实验机,南京双螺杆实验机,双螺杆实验机的厂家,欢迎来电咨询。