

# 片材挤出机厂家直销 正海塑机 亳州片材挤出机

产品名称	片材挤出机厂家直销 正海塑机 亳州片材挤出机
公司名称	金华市正海塑料机械有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	金华市金东区顺田路孝顺镇西花园-东区东南侧约210米
联系电话	13738957199 13738957199

## 产品详情

【片材挤出机】正海机械为大家介绍输送元件，螺纹式：

表示法：如“56/56”输送块，前一个“56”指导程为56MM，后一个“56”指长度为56MM。

大导程，指螺距为1.5D~2D；

小导程，指螺距为0.4D左右。

其使用规律：随着导程增加，螺杆挤出量增加，物料停留时间减少，混合效果降低。

- 选用大导程螺纹的场合，以输送为主的场合，利于提高产量；热敏性聚合物，缩短停留时间，减少降解；排气处，选用（也有选用浅槽），增大表面积，利于排气、挥发等。
- 选用中导程螺纹场合，以混合为主的场合，具不同的工作段逐渐缩小的组合，片材挤出机厂家，用于输送和增压。
- 选取用小导程螺纹的场合，为一般是组合上逐渐减小，用于输送段和均化计量段，起到增压，提高熔融；提高混合物化程度及挤出稳定。

【片材挤出机】【片材挤出机】【片材挤出机】【片材挤出机】

【片材挤出机】正海机械为大家介绍：

挤出机的剪切性能是由螺杆锥度、螺纹头数、螺距、螺棱宽度、螺槽深度、螺旋角等因素所决定的。其中螺杆锥度、螺距、螺棱宽度、螺槽深度主要通过螺槽物料容积改变，来增加或减少螺纹剪切面积与剪

切热的；螺旋角改变是通过增加或减少物料行程的方法来增大或减少剪切热的。

螺纹头数增加，例如供料段、压缩段由单头变为双头主要是将加热区螺杆物料流动由串连流动改为并联流动，流动速度加快，然后通过排气段单头螺纹堵截，提高其压缩比和剪切热的。实践证明，增加螺杆前两段螺纹头数虽然导致物料行程减少，但增加的剪切热远远大于物料行程减少所损失的热量，是提高挤出机剪切性能最有效的措施；

小型片材挤出机 橡胶片材挤出机 三层共挤片材机

【片材挤出机】正海机械为大家介绍：

挤出机定期（月、季）维护保养重点：

第一次投入生产的新挤出机，亳州片材挤出机，试车生产时间超过500h后，要更换新润滑油，片材挤出机厂家直销，排除旧润滑油；润滑油过滤网、输油管路、油杯和油箱要清洗干净，然后再加入新润滑油至要求的油量。

每月检查一次直流电动机炭刷的磨损情况，必要时进行更换。

每季清扫吹去电控箱内的灰尘、污物，

每季（月）检查一次润滑油箱中的油量，pet片材挤出机，及时补充加足润滑油达到工作要求油量。

挤出机停车时间较长时，要对挤出机各主要零件（机筒、螺杆和模具等）进行防腐蚀、防污染和防重物压等措施防护；机筒和模具的进出料口要用油纸封严，防止进入水或其他杂物。

片材挤出机厂家直销-正海塑机(在线咨询)-亳州片材挤出机由金华市正海塑料机械有限公司提供。金华市正海塑料机械有限公司（www.gdzhshj.cn）坚持“以人为本”的企业理念，拥有一支技术过硬的员工队伍，力求提供更好的产品和服务回馈社会，并欢迎广大新老客户光临惠顾，真诚合作、共创美好未来。正海塑机——您可信赖的朋友，公司地址：金华市金东区金港大道长堰路299号，联系人：杨正彪。