

# 常州金纬挤出机械公司 河源同向平双挤出设备采购

产品名称	常州金纬挤出机械公司 河源同向平双挤出设备采购
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

该七层复合薄膜共挤吹塑机组采用的关键技术包括：两短一长及螺距变化的螺杆塑化挤出系统，工程分析软件对振动诱导塑化装置的优化设计，平面阀加成型模头和斜式阀加成型模头，内冷技术及双风口负压冷却技术，多组分失重式计量喂料，在线薄膜厚度精准控制系统，计算机集中自动控制系统和总线控制（CANOPEN）技术等。

在层数增多的同时，适应特殊功能的薄膜生产技术也是市场发展的热点之一。广东仕诚公司设计制造了一条幅宽为3150mm的PP环保木纹膜流延生产线。该生产线产能超过800kg/h。螺杆设计为高速的剪切、混炼，高有效率塑化螺杆，客户可以直接使用高填充碳酸钙粉以及无机颜料色粉，从而节约昂贵的原材料成本。整线除了可以生产PP环保木纹膜生产外，还可以灵活地转换生产其它产品，拓宽客户产品种类。

组合螺杆：由带加料段的螺杆本体和各种不同职能的螺杆元件如输送元件、混炼元件和剪切元件等组成。改变这些元件的种类、数量、和组合顺序，可以得到各种特性的螺杆，以适应不同物料和不同制件的加工要求，并找出尤佳工作条件。这种螺杆适应性强，易获得尤佳工作条件，在一定程度上解决了多功能与专用的矛盾，因此得到越来越广泛的应用。但设计复杂，组合元件之间拆装较麻烦，在直径较小的螺杆上实现有困难。

(1) 采用流变学建模的方法，并结合控制高分子材料形态演变的微观流变学模型，对高分子材料挤出加

工中的流场以及共混物和纳米复合材料的形态演变进行了建模和分析，尤其是对挤出机内熔融、混炼和熔体流动等的理论研究揭示了如何提高熔融和混炼性能以及降低能耗的机理。（2）基于上述理论研究，同向平双挤出设备采购，研制的混沌混炼型低能耗挤出机在原理上与国内外普遍采用的挤出机明显不同：后者发生的是经典的Maddock熔融过程和剪切混炼，其熔融和混炼效果较差；前者产生了分散熔融和混沌混炼，物料所产生的剪切热小于其熔融所需的热能，可防止材料在熔融和混炼过程中产生过热而浪费能量，节能效果明显。

常州金纬挤出机械公司-河源同向平双挤出设备采购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](http://www.jwell-cz.cn)）位于常州溧阳市上上路118号（江苏中关村科技产业园）。在市场经济的浪潮中拼搏和发展，目前常州金纬挤出机械在机械加工中享有良好的声誉。常州金纬挤出机械取得商盟认证，我们的服务和管理水平也达到了一个新的高度。常州金纬挤出机械全体员工愿与各界有识之士共同发展，共创美好未来。