

常州金纬挤出机械公司 昭通密封条挤出机制造

产品名称	常州金纬挤出机械公司 昭通密封条挤出机制造
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

机头中的多孔板能使机头和料筒对中定位，并能支承过滤网(过滤熔体中不熔杂质)和对熔体产生反压等。机头中还有校正和调整装置(定位螺钉)，密封条挤出机制造，能调正和校正模芯与口模的同心度、尺寸和外形。在生产管子或吹塑薄膜时，通过机颈和模芯可引入压缩空气。按照料流方向与螺杆中心线有无夹角，可以将机头分为直角机头(又称T型机头)、角式机头(直角或其它角度)。直角机头主要用于挤管、片和其它型材，角式机头多用于挤薄膜、线缆包复物及吹塑制品等。

均化段螺杆的重要参数：螺槽深度 H_3 由经验公式确定： $H_3=(0.02 \sim 0.06)D_s$ ；长度 L_3 由下式确定： $L_3=(20\% \sim 25\%)L_d$ 。根据熔体输送理论，熔体在螺杆均化段的流动有四种形式，熔融物料在螺槽中的流动是这四种流动的组合：正流——塑料熔体在料筒和螺杆间沿着螺槽方向朝机头方向的流动。逆流——流动方向与正流相反，由机头、多孔板、过滤板等阻力引起的压力梯度所造成。横流——熔体沿着垂直于螺纹壁方向的流动，影响挤出过程中熔体的混合和热交换作用。漏流——由于压力梯度在螺杆与料筒间隙处形成的倒流，沿螺杆轴向方向。

挤出机的节能上可分为两个部分：一个是动力部分，一个是加热部分。动力部分节能：大多采用变频器，节能方式是通过节约电机的余耗能，例如电机的实际功率是50Hz，而你在生产中实际上只需要30Hz就足够生产了，那些多余的能耗就白白浪费了，变频器就是改变电机的功率输出达到节能的效果。加热部分节能：加热部分节能大多是采用电磁加热器节能，节能率约是老式电阻圈的30%~70%。

常州金纬挤出机械公司-昭通密封条挤出机制造由常州金纬挤出机械制造有限公司提供。常州金纬挤出

机械公司-昭通密封条挤出机制造是常州金纬挤出机械制造有限公司 (www.jwell-cz.cn) 升级推出的，以上图片和信息仅供参考，如了解详情,请您拨打本页面或图片上的联系电话，业务联系人：徐总。