

# 保定双螺杆挤出机 南京科鑫橡塑 挤出机螺杆厂商

产品名称	保定双螺杆挤出机 南京科鑫橡塑 挤出机螺杆厂商
公司名称	南京科鑫橡塑机械有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	南京市六合区葛塘中山科技园和鑫路38号3号房
联系电话	13770706991

## 产品详情

### 减速原则

在多数挤出机中，螺杆速度的变化是通过调整电机速度实现的，驱动电机通常以大约1750rpm的全速转动，这对一个挤出机螺杆来说就太快了。假如以如此快的速度转动，就会产生太多的摩擦热量，就会由于塑料的滞留时间太短而不能制备均匀的、很好搅拌的熔体。典型的减速比率应该是在10：1到20：1之间，阶段既可以用齿轮也可以用滑轮组，但是第二阶段齿轮并将螺杆定位在后一个大齿轮中心。对于一些慢速运行的机器（比如用于UPVC的双螺杆），可能存在三个减速阶段，速度可能会低到30rpm或更低（比率达60：1）。而另一方面，一些用于搅拌的很长的双螺杆可以以600rpm或更快的速度运行，因此就需要一个非常低的减速率以及更多深冷却。

如果减速率与工作搭配有误，就会有太多的能量被浪费掉。这时可能需要在电机和改变速度的个减速阶段之间增加一个滑轮组，这要么使螺杆速度增加甚至超过先前极限，要么降低速度。这样能增加可获得能量、减少电流值并避免电机故障，在这两种情况中，由于材料和其冷却需要的原因，输出可能会增加。

造粒机采用模块化设计，由轴和螺杆单元组成一体。螺杆元件主要由运输单元和捏合单元组成。

运输单元：大间距如64mm，中间间距如48mm，小间距如32mm。

捏合单元：通常角度越大，剪切力越大。像 $30^\circ$ ， $45^\circ$ ， $60^\circ$ ，异向双螺杆挤出机， $90^\circ$ 。

## 1.密封部分

作为螺杆的个螺杆元件，双螺杆挤出机组，运输和防止物料从螺杆中排出。

## 2.主要馈线

大节距和力传输螺杆元件确保将材料输送到下一个熔化区。大间距+中间距+小间距，以确保材料快速运输，然后减慢压缩材料和填充螺丝，准备复合。

## 3.捏合部分（熔化和复合）

通过捏合元素的不同组合来完成初步混合。

热源：10%-20%来自桶式加热，80%-90%来自材料剪切和摩擦

复合：适用于几种不同的聚合物树脂或填料混合。在聚合物熔化后添加填料或液体更好。

## 4.自然排气口

螺杆设计：大螺距传动元件。它必须在排气口之前使用一个左旋螺杆元件以形成材料的回流并形成高压以除去挥发性杂质和气体和蒸汽。

## 5.侧进料器进料部分

目的：向熔融的聚合物中加入合适的材料。

螺杆设计：大间距输送元件，用于空腹输送。并使用小间距元件在侧进料器之前压缩材料。

材质：通常添加玻璃纤维，碳纤维或填充材料等。

温度：侧进料器或下一部分的桶段温度可能低于沉降温度。加热器需要继续工作。

## 6.捏合部分（复合）

## 7.真空脱气口

目的：通过泵从熔化材料中除去挥发性杂质和气体以及蒸汽。

螺杆设计：大螺距传动元件。必须在排气口之前使用一个左旋螺杆元件以形成材料的回流并形成高压。

装置：通过与水环水泵连接的管道。

温度控制：由于吸收热量时的气体吸收，温度可能低于沉降。

质量：如果真空不够，会导致颗粒发泡或含有气体。并且还可能导致材料流回到进料器和侧进料器，形成堆叠。

## 8.测量压力部分

## 对材料加压并挤压

首要双螺杆挤出机具有单螺杆挤出机的挤出机原理：固体运送熔融增压和泵送混合汽提和脱蒸发分，但又不单纯是如此。

从它的挤出进程的研究大约分三个环节：

- 1、要弄清楚两种以上的聚合物及物料在挤出进程中物态改变真实情况，保定双螺杆挤出机，混合形状，结构改变的进程，以及终混合物与功用的联系。
- 2、做为双螺杆挤出机，挤出反应成型时的反应进程、速度、功用与螺杆构型、操作条件之间的内在联系，树立模型，挤出机螺杆厂商，用来辅导反应成型挤出。

双螺杆挤出机具有持久可靠性

世纪挤出与的双螺杆传动箱供货商共同开发出高转速、高扭矩传动箱。除了具有大功率、高安全系数外，世纪挤出齿轮箱的人主轴承使用寿命高达50,000小时。

保定双螺杆挤出机-南京科鑫橡塑-挤出机螺杆厂商由南京科鑫橡塑机械有限公司提供。南京科鑫橡塑机械有限公司 ([www.kxjx8.com/](http://www.kxjx8.com/)) 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。科鑫机械——您可信赖的朋友，公司地址：南京市六合区葛塘中山科技园和鑫路38号3号房，联系人：陈。