

# 双螺杆挤出机价格 六安双螺杆挤出机 百优挤出机械有限公司

产品名称	双螺杆挤出机价格 六安双螺杆挤出机 百优挤出机械有限公司
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

含能资料用双螺杆接连装药技能现状 因为具有混炼作用好、适用范围宽，以及出产功率高杰出的长处，塑料工业遍及运用的双螺杆挤出机已逐步被使用到含能资料的制造业中。在发射成型加工中，中国已成功引入了双螺杆加工技能。当前，双螺杆挤出机可以合适单基、双基、三基发射以及其他种类发射的塑化成型，其产质量量的均匀性、密度及弹道功能契合规范甚至优于规范。经过螺杆布局的调整及技能条件的变化完结多种商品的出产，已成为发射成型加工工艺研讨的一个重要开展方向。

调整螺杆间隙的方法：

1、先分清主副螺杆，从后端向前端看两螺杆成人字形，然后把大饼装好，把两螺杆同时推入料筒，打入定位销，装好两螺杆的垫铁，把两螺杆的标记转到上支点，锁紧大螺母，把两螺杆的花键套全部上到位，这时先不要急于调整螺杆间隙，应先测定一下两螺杆是否处于自由运动状态，只有两螺杆在自由运动状态的情况下才能正确调整螺杆间隙（意思是说无论用顶板顶住主螺杆或顶住副螺杆，则另一螺杆都能前后运动）。怎样才能使两螺杆达到自由运行状态的测试方法：用顶板顶紧副螺杆或顶主螺杆，顶哪一个螺杆都一样，用撬杠拨动另一螺杆看是否能前后运动。例如：顶紧副螺杆，拨动主螺杆不能前后运动，这就是说主螺杆的垫铁太厚了，前后一点间隙都没有，双螺杆咬死了，然后松开副螺杆，再顶紧主螺杆，拨动副螺杆，副螺杆能前后运动，这就证明，副螺杆的垫铁太薄了，从上述得出应修掉主螺杆的垫铁或加副螺杆的垫铁，一般加或减0.5mm左右（申威达机器的螺杆与螺杆的间隙不得小于0.3mm）。修整好后，再顶紧一螺杆，拨动另一螺杆，看两螺杆是否处于自由运动状态，如是就可以进行下一步工作，否则再进一步调整。

2、分别用塞尺测量出七、八段两螺杆的小间隙和大间隙的数据，分别计算出两螺杆的串动量。测量和计算的方法：

(1) 用顶板顶紧副螺杆，用撬杠向后拨动主螺杆用塞尺测量出主螺杆七段小间隙值是2.65mm，然后再用撬杠向前拨动主螺杆，用塞尺测量出主螺杆七段的大间隙值是3.25mm，而后再用大值3.25-小值2.65=0.60mm，这就是主螺杆的串动量。

(2) 松开副螺杆再顶紧主螺杆，向后用撬杠拨动副螺杆用塞尺测量出八段副螺杆的小值是2.85mm，六安双螺杆挤出机，然后再用撬杠拨动（向前）副螺杆，用塞尺测量出八段副螺杆的大间隙值3.25mm，而后再用大值-小值。例：3.25-2.85=0.40，这就是副螺杆的串动量为0.40mm

(3) 把两螺杆得出的数据比较一下，得出主螺杆比副螺杆的串动量大 $0.60-0.40=0.20\text{mm}$ ，这样是不能满足设备正常运转的。必须要调整一下螺杆的垫铁，根据两螺杆串量的差值0.20mm，因是双螺杆，所以要计算出它们的平均值：用 $0.20\text{mm} \div 2=0.10\text{mm}$ ，这0.10mm是加主螺杆还是加副螺杆呢？应该加在主螺杆的垫铁上，加0.10mm的铜皮，因为主螺杆的串量比副螺杆的串量大，所以要把铜皮加在主螺杆的垫铁上。（目的是为了两个螺杆的串动量相等）

这样就得出两螺杆的串动量相等，在生产过程中两螺杆的螺纹就不会碰撞（因为主螺杆间隙太大了，所以要加，或者减去副螺杆的垫铁0.10mm也行）。只能修整一个螺杆的垫铁。

注意：在加垫方面不要看理论数据，因为我们主要看主副螺杆的前后活动范围，哪个大，哪个小，大的就要加，小的就要减。我们有很多技术人员忽略了这个问题，只注重数据而不看实效。在前面得出的数据（主螺杆0.6mm，副螺杆0.4mm），这两个数据是指主副螺杆的串动量，串量越大，应加垫，串量越小，应减垫，双螺杆挤出机操作，这点必须注意。

挤出机机筒螺杆筒温度控制不稳定对产品质量的影响：1. 加热温度控制不稳定，双螺杆挤出机用途，使机筒内原料的塑化质量不均匀，造成表面粗糙的产品和频繁的水印。

2. 产品的横截面尺寸不稳定，几何尺寸误差波动很大。3. 产品表面通常有硬块。4. 产品质量不稳定，双螺杆挤出机价格，强度差，使用时易脆。挤出机筒螺杆不稳定工作速度对塑料制品质量的影响：1. 产品的纵向几何尺寸误差较大。2，产品经常会出现水平的。3. 产品表面粗糙，易碎或部分结块。

双螺杆挤出机价格-六安双螺杆挤出机-百优挤出机械有限公司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](http://www.njbeyou.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。百优——您可信赖的朋友，公司地址：南京市江宁区湖熟街道耀华社区S337旁，联系人：董经理。同时本公司（[www.njsgzlj.cn](http://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。