

挤出机 胶条挤出机 卓胜

产品名称	挤出机 胶条挤出机 卓胜
公司名称	东莞市卓胜机械设备有限公司业务部
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市厚街镇体育路中安国际大厦12楼
联系电话	13790550606 13790550606

产品详情

同向双螺杆挤出机的结构和功能与单螺杆挤出机很相似，但在工作原理上存在着很大的差异。主要表现在以下几个方面：1) 强制输送。啮合同向旋转双螺杆，挤出机机头，在啮合处两根螺杆运动速度方向相反，一根螺杆要把物料拉入啮合间隙，而另一根螺杆把物料从间隙中推出，结果使物料从一根螺杆螺槽转到另一根螺杆螺槽中，物料沿着螺杆呈“ ”形向机头方向被强制输送。2) 均化和混合。同向旋转双螺杆在啮合处间隙很小，螺棱和螺槽的速度方向相反，相对速度大，因此啮合区具有很高的剪切速度，剪切力很大，混炼效果远好于单螺杆挤出机和异向旋转双螺杆挤出机。3) 自洁性。同向旋转双螺杆挤出机，由于啮合区螺棱和螺槽的速度方向相反，相对速度大，因此具有相当高的剪切速度，挤出机冷却，能刮去粘附在螺杆上的任何积料，有非常好的自洁作用，从而使物料的停留时间很短，不易产生局部降解变质。4) 物料的塑化。螺杆间隙的大小对物料塑化质量影响很大。间隙越小，剪切力越大，但通过的物料量减少；间隙越大，通过的物料量增加，但剪切力减小。5) 物料的压缩。同向双螺杆挤出机压缩物料的方法要多得多，综合效应好。6) 加料方式。同向双螺杆挤出机要求均匀定量加料，采用计量饥饿喂料方式。7) 排气。由于是饥饿喂料，可以采用大导程的螺纹输送元件，使螺槽处于未充满状态而处于零压力状态，从而可以设置出排气段。

卓胜塑料挤出过程分解揭示塑料物理状态变化过程

？

塑料挤出过程的分解1、加料段——输送并开始压实物料螺槽为松散的固体粒子（或粉末）所充满，物料开始被压实。2、压缩段1) 由于阻力，挤出机，物料被压实：由于螺槽逐渐变浅，以及滤网、分流板和机头的阻力，在塑料中形成了很高的压力，把物料压得很密实。2) 外热、内热的作用，物料熔融同时在料筒外热和螺杆、料筒对物料的混合、剪切作用所产生的内摩擦热的作用下，塑料的温度逐渐升高。对于常规三段全螺纹螺杆来说，大约在压缩段的三分之一处，与料筒壁相接触的某一点的塑料温度达到粘流温度，开始熔融。3) 物料全部熔融，变为粘流态随着物料的向前输送，熔融的物料量逐渐增多。而未熔融的物料量逐渐减少，大约在压缩段的结束处，全部物料熔融而转变为粘流态，但这时各点的温度尚不很均匀。3、均化段---均化、挤出经过均化段的均化作用就比较均匀了，后螺杆将熔融物料定量、定压、定温地挤入机头。4、机头---成型、定型口模是个成型部件，物料通过它便获得一定截面的几何形状和尺

寸。再经过冷却定型和其它工序，就得到成型好的制品。

双螺杆挤出机的应用 双螺杆挤出机按两根螺杆旋转方向的不同可分为异向双螺杆及同向双螺杆。啮合同向旋转双螺杆挤出机广泛应用于基体树脂的物理化学改性，如填充、增强、增韧、反应挤出等。以各种原料的分散混合为主的共混则应选用同向双螺杆挤出机，而图3和图4所示的同向双螺杆之速度矢量互成反向，因此同向转动的双螺杆与异向转动双螺杆相比，它的剪切作用要大得多，不适宜Pvc的混炼成型。

挤出机-胶条挤出机-卓胜(诚信商家)由东莞市卓胜机械设备有限公司提供。东莞市卓胜机械设备有限公司（www.zhuoshengjx.com）在造粒机这一领域倾注了诸多的热忱和热情，卓胜一直以客户为中心、为客户创造价值的理念、以品质、服务来赢得市场，衷心希望能与社会各界合作，共创成功，共创辉煌。相关业务欢迎垂询，联系人：李先生。