

双螺杆造粒机厂家 苏州双螺杆造粒机 百优挤出机械有限公司

产品名称	双螺杆造粒机厂家 苏州双螺杆造粒机 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

双螺杆挤出机在启动加温的工序上都是将几个段位的温度还翻开开端加温，当然这种办法也是比拟常用的，但如许往往会在螺杆的温度抵达必然的目标后，模头的温度还没有到达，因而人人在这种状况下普通是对螺杆进行保温，然后等模头的温度渐渐升到设定温度后才开端开机，如许的做法是最省电的。双螺杆挤出机是指在固体粉料与液体共存并以固相为主的分散体中，利用分散体的自粘性，通过强制方式使固体粉料基本微粒相互粘接、增大。并形成一定形状和粒度均匀，集中的颗粒群。

双螺杆挤出机螺纹套套螺纹

1.板牙和板牙架

(1) 板牙

板牙是加工外螺纹的刀具，用合金工具钢9SiGr制成，并经热处理淬硬。其外形像一个圆螺母，只是上面钻有3—4个排屑孔，并形成刀刃。

板牙由切屑部分、定位部分和排屑孔组成。圆板牙螺孔的两端有40°的锥度部分，是板牙的切削部分。定位部分起修光作用。板牙的外圆有一条深槽和四个锥坑，锥坑用于定位和紧固板牙。

(2) 双螺杆挤出机螺纹套板牙架

板牙架是用来夹持板牙、传递扭矩的工具。不同外径的板牙应选用不同的板牙架。

2.套螺纹前圆杆直径的确定和倒角

(1) 圆杆直径的确定

与攻螺纹相同，套螺纹时有切削作用，双螺杆造粒机厂家，也有挤压金属的作用。故套螺纹前必须检查圆杆直径。圆杆直径应稍小于螺纹的公称尺寸，圆杆直径可查表或按经验公式计算。经验公式：圆杆直径=螺纹外径 $d-(0.13-0.2)$ 螺距 p

(2) 圆杆端部的倒角

套螺纹前圆杆端部应倒角，使板牙容易对准工件中心，苏州双螺杆造粒机，同时也容易切入。倒角长度应大于一个螺距，斜角为 $15^\circ-30^\circ$ 。

3.套螺纹的操作要点和注意事项

(1) 每次套螺纹前应将板牙排屑槽内及螺纹内的切屑清除干净；

(2) 套螺纹前要检查圆杆直径大小和端部倒角；

(3) 套螺纹时切削扭矩很大，易损坏圆杆的已加工面，所以应使用硬木制的V型槽衬垫或用厚铜板作保护片来夹持工件。工件伸出钳口的长度，在不影响螺纹要求长度的前提下，应尽量短。

(4) 套螺纹时，板牙端面应与圆杆垂直，操作时用力要均匀。开始转动板牙时，要稍加压力，套入3—4牙后，可只转动而不加压，并经常反转，以便断屑。

(5) 在钢制圆杆上套螺纹时要加机油润滑。

片材挤出机的操作规程及使用注意事项

片材挤出机原理，一般在有效长度上分为三段，按螺杆直径大小螺距螺深确定三段有效长度，一般按各占三分之一划分。料口后一道螺纹开始叫输送段：物料在此处要求不能塑化，但要预热、受压挤实，过去老挤出理论认为此处物料是松散体，后来通过证明此处物料实际是固体塞，就是说这里物料受挤压后是一固体象塞子一样，因此只要完成输送任务就是它的功能了。

在原料粉末里添加水或适当的液体，并进行不断的搅拌。将搅拌好的材料，用高挤出压力从多孔机头或金属网挤出。通常是把材料放入圆筒形容器以后，用螺杆挤出材料。在使用变频技术以后，可对压力进行控制，双螺杆挤出造粒机生产厂家，从而可以选择合适的线性速度。

螺槽体积由大逐渐变小，双螺杆造粒机安装，并且温度要达到物料塑化程度，此处产生压缩由输送段三，在这里压缩到一，这叫螺杆的压缩比 - - 3 : 1，有的机器也有变化，完成塑化的物料进入到第三段。此处物料保持塑化温度，只是象计量泵那样准确、定量输送熔体物料，以供给机头，此时温度不能低于塑化温度，一般略高点。

双螺杆造粒机厂家-苏州双螺杆造粒机-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) 位于南京市江宁区湖熟街道耀华社区S337旁。在市场经济的浪潮中拼搏和发展，目前百优在电子、电工产品制造设备中享有良好的声誉。百优取得商盟认证，我们的服务和管理水平也达到了一个新的高度。百优全体员工愿与各界有识之士共同发展，共创美好未来。同时本公司 (www.njbaiyou.cn) 还是从事水冷拉条造粒机，水冷拉条造粒机厂家，水冷拉条造粒机哪家好的厂家，欢迎来电咨询。

