

# 孝感门窗型材挤出机械 常州金纬挤出机械制造

产品名称	孝感门窗型材挤出机械 常州金纬挤出机械制造
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

组合螺杆：由带加料段的螺杆本体和各种不同职能的螺杆元件如输送元件、混炼元件和剪切元件等组成。改变这些元件的种类、数量、和组合顺序，可以得到各种特性的螺杆，以适应不同物料和不同制件的加工要求，并找出尤佳工作条件。这种螺杆适应性强，易获得尤佳工作条件，在一定程度上解决了多功能与专用的矛盾，因此得到越来越广泛的应用。但设计复杂，组合元件之间拆装较麻烦，在直径较小的螺杆上实现有困难。

IKV料筒：1) 料筒加料段内壁开设纵向沟槽为了提高固体输送率，由固体输送理论知，一种方法就是增加料筒表面的摩擦系数，还有一种方法就是增加加料口处的物料通过垂直于螺杆轴线的横截面的面积。在料筒加料段内壁开设纵向沟槽和将加料段靠近加料口处的一段料筒内壁做成锥形就是这两种方法的具体化。2) 强制冷却加料段料筒为了提高固体输送量，还有一种方法。就是冷却加料段料筒，目的是使被输送的物料的温度保持在软化点或熔点以下，避免熔膜出现，以保持物料的固体摩擦性质。采用上述方法后，输送效率由0.3提高到0.6，而且挤出量对机头压力变化的敏感性较小。

停车： 螺杆、机筒的清理，拆下机头后，重新启动主机，加停车料（或破碎料），清洗螺杆、机筒，门窗型材挤出机械，此时螺杆选用低速（sr/min左右）以减少磨损。待停车料碾成粉状完全挤出后，可用压缩空气从加料口，排气口反复吹出残留粒料和粉料，直至机筒内确实无残存料后，降螺杆转速至零，停止挤出机，关闭总电源及冷水总阀门。 挤出机在挤出时应注意的安全项目有：电、热、机械的转动和笨重部件的装卸等。挤出机车间必须备有起吊设备，装拆机头、螺杆等笨重部件，以确保安全生产。

孝感门窗型材挤出机械-常州金纬挤出机械制造由常州金纬挤出机械制造有限公司提供。常州金纬挤出机械制造有限公司（www.jwell-cz.cn）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。常州金纬挤出机械——您可信赖的朋友，公司地址：常州溧阳市上上路118号（江苏中关村科技产业园），联系人：徐总。