

双螺杆挤出机优惠价格

产品名称	双螺杆挤出机优惠价格
公司名称	东莞博瑞华特种材料科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	广东省东莞市大岭山镇渭溪路8号
联系电话	18962877577

产品详情

塑料挤出机 挤出机设备 橡胶挤出机

45单螺杆塑料挤出机主要特点：

PVC，PE塑料熔融过程得到优化，从而提高挤出产量；实现塑料熔体在较低温度下挤出。通过隔离间隙内确定的剪裁作用，使塑料达到了良好的均化；熔融塑化过程遭受了控制，也就是说，只有比隔离间隙小的粒子才可以进到熔体通道；对不同的塑料提供了广泛的加工范围。

单螺杆塑料挤出机结构组成：

主机由螺杆、机筒、传动系统、机筒加热、冷却系统、机架、机头联接体、电气控制箱等主件组成。

1、45螺杆：

它是完成塑料的输送和塑化的关键零件，在机筒内旋转时，将粉状塑料塑化后推向机头，从而达到压实、熔融、混炼均化的目的。螺杆上的螺纹是由不同螺距分段组成以达到更好的输送、压实、混炼和塑化。

2、机筒：

机筒是容纳塑料和螺杆的零件，它与塑料及螺杆直接磨擦。机筒材质是氮化钢，经氮化处理后，内孔表面具有较高的硬度和较好的耐磨性及耐腐蚀能力。机筒的表面装有四组电加热器，热量经机筒传给塑料，使塑料熔融塑化。各组加热器设有测温点，控制机筒的加热温度。

3、机头联接体：

它是联接机头的部件，其上装有与机头联接的法兰。

4、传动装置：

传动系统是在选定的工艺条件下，使螺杆以必须的扭矩匀速旋转，以完成螺杆对塑料的塑化和输送。为了适应PE、PPR等制品生产的需要，本机采用交流电机驱动，通过弹性联轴器和齿轮减速箱带动，使螺杆的转速内平滑无级调速。45单螺杆塑料挤出机螺杆的转速可直接有控制面板上的转速表读得。

5、机架：

机架是用钢板、槽钢焊接而成的钢结构件。

塑料挤出机 挤出机设备 橡胶挤出机

东莞塑料挤出机电加热器线圈部分或者与导线连接处因接触不良而发热烧毁，加热器实际功率变小或直接到零功率，显示温度偏低。因给料段外加热圈启闭比较频繁甚至长期工作，这种现象常常发生。

模具段则因经常拆装，接线不良的情况较多。交流接触器因开启频繁，而每次开闭都会产生弧光，弧光的温度是很高的，大家可以想想电焊机的焊接，就是利用弧光的典型例子。弧光有时候会引发交流接触器触点的表面融化发生离合器粘结，导致电加热器不间断工作，显示温度偏高;长时间的反复粘连、机械力脱开、再粘连就会逐渐烧毁触点造成断路而使加热器无法工作，是显示温度低于设定温度。

塑料挤出机加热主线路保险开路或断路器跳闸，大部分是因后面线路或加热器短路产生瞬时大电流造成。这时候虽然加热指示灯亮，显示加热，但仪表显示数字或指针不涨反降，指示温度越来越低。

加热圈安装不当: 加热圈安装不当，和螺筒或口模接触不紧密、存在间隙，使加热圈的热量散失，无法传递给螺筒或口模，加热圈不停顿工作，双螺杆挤出机，显示温度依然偏低，影响物料塑化。这种情况还有烧毁加热器的危险，安装加热器是应当引起足够重视。

塑料挤出设备 塑料挤出机 挤出机厂家

塑料挤出机成型塑料制品生产特点和种类有哪些？

塑料挤出机成型塑料制品生产特点

塑料挤出机设备结构简单，造价低，挤出成型生产线投资比较少。

塑料挤出机成型制品的产量较高。

塑料挤出机生产操作比较简单，产品质量较容易保证，制品生产成本比较低。

塑料挤出机生产线占地面积较小，生产环境比较清洁。

塑料挤出机应用范围较广，既可挤出成型塑料制品，又可用于原料的混合、预塑化、造粒和喂料等工作。

塑料挤出机生产的塑料制品长度可按需要无限延长。

挤出成型塑料制品的种类

能连续挤出成型各种不同截面几何形状的塑料制品，如薄膜、片、板、硬管、软管、波纹管、异型材、丝、电缆、包装带、棒、网和复合材料等。

可周期性重复生产中空制品，如瓶、桶等。