

Шнек экструдера Extruder screw

Шнек экструдера для ПЭ/ПВХ



Высокопроизводительный пластифицирующий шнек экструдера для ПЭ/ПВХ



Шнек экструдера для ПЭ/ПВХ/ВМ



Шнек высокоскоростного экструдера для ПЭ/ПВХ



Шнек экструдера для ПЭ низкодымного безгалогенного топлива



Шнек резинового экструдера



Шнек высокоскоростного экструдера плёнки



Шнек экструдера для плёнки с высокой пластифицирующей способностью



Шнек экструдера



Шнек экструдера



Шнек экструдера Extruder screw



Шнек экструдера



Шнек экструдера



Шнек экструдера



Шнек экструдера



Шнек экструдера



Шнек экструдера



Шнек экструдера



Шнек экструдера



Секционный цилиндр



Цилиндр экструдера



Цилиндр экструдера



Цилиндр экструдера



Цилиндр экструдера



Двухметаллический цилиндр



Цилиндр экструдера



**Цилиндр двухметаллического
экструдера для высоких температур**



Конусный (параллельный) двухшнек и цилиндр CONICAL (PARALLEL) TWIN SCREW & BARREL

Особенности продукции:

1. Материал: 38CrMoAlA, обработка азотированием
 - Твёрдость поверхности: $HV \geq 900$
 - Глубина азотированного слоя: 0,5–0,8 мм
 - Хрупкость: \geq класс I
2. Материал: основа 38CrMoAlA, поверхность гребня шнека упрочнена двухсплавным напылением, что эффективно продлевает срок службы шнека.
3. Материал: основа 38CrMoAlA, изнашиваемые участки в зоне загрузочного окна выполнены из импортной легированной стали.
После специальной обработки это значительно повышает износостойкость цилиндра и увеличивает срок его службы.

Конусные двухшнеки и цилиндры:

Ф45/90, Ф45/100, Ф50/105, Ф51/105, Ф55/110, Ф60/125,
Ф65/132, Ф80/143, Ф80/156, Ф80/163, Ф80/173, Ф92/188

Параллельные двухшнеки – спецификация:

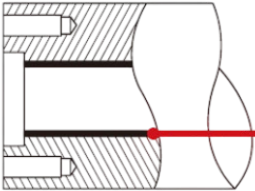
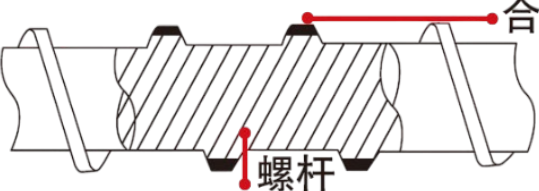
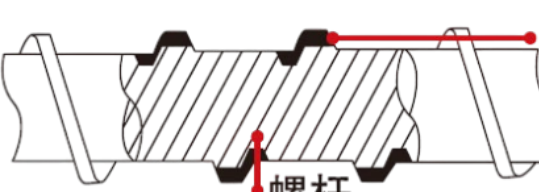
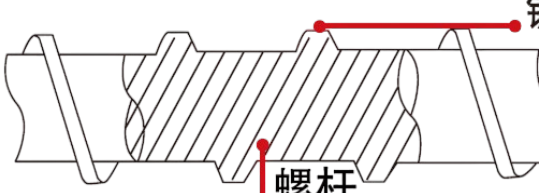
Диаметр: Ф35/Ф35 ~ Ф250/Ф250

Соотношение длины к диаметру (L/D): 12 ~ 50



Двухметаллические шнеки и цилиндры

BIMETAL SCREW & BARRE

Схема	Область применения	Особенности
 <p>合金层</p>	<p>Пластик с добавлением стекловолокна</p>	<p>Высокая коррозионная стойкость</p>
 <p>合金层 螺杆</p>	<p>Пластик с содержанием стекловолокна $\leq 30\%$</p>	<p>Общая коррозионная стойкость</p>
 <p>合金层 螺杆</p>	<p>Пластик с содержанием стекловолокна $\geq 30\%$</p>	<p>Высокая коррозионная стойкость</p>
 <p>镀铬层 螺杆</p>	<p>Коррозионностойкие пластики</p>	<p>Высокая коррозионная стойкость</p>

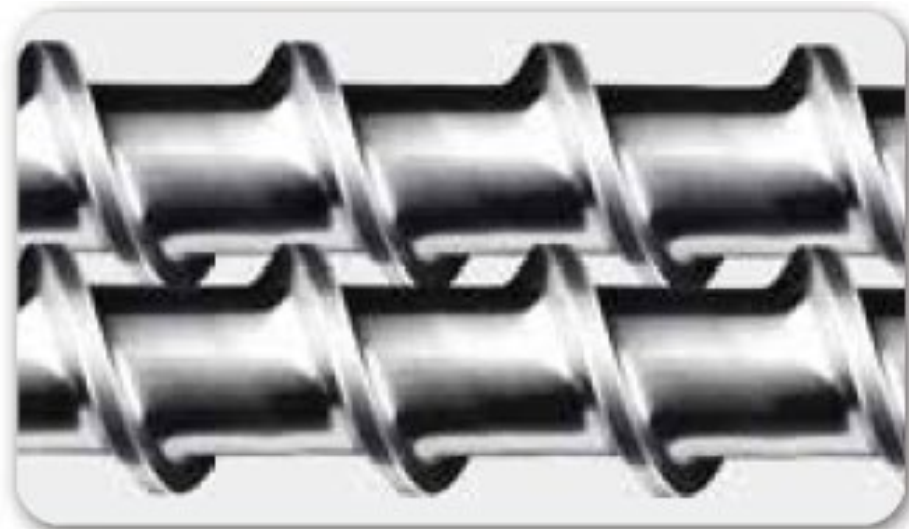
Двухметаллические шнеки и цилиндры

BIMETAL SCREW & BARRE

Двухметаллический цилиндр изготавливается методом центробежного литья: на внутренней поверхности цилиндра формируется слой сплава толщиной 2–3 мм. Такой слой обеспечивает износостойкость, коррозионную стойкость и устойчивость к высоким температурам. По сравнению с обычным азотированным цилиндром срок службы значительно увеличивается. Особенно ярко преимущества проявляются при переработке инженерных пластиков, фторопластов, полиэфирсульфонов, стеклонаполненных материалов, PPO и других специальных видов пластмасс. срок его службы.

Характеристики:

1. Области применения: литьевые машины, экструдеры, термореактивные машины.
2. Диапазон обработки: $\varnothing 15$ мм ~ $\varnothing 300$ мм.
3. Эффективная длина: до 8000 мм.
4. Состав сплава: карбид вольфрама (Wc/Co), базовый сплав (Ni+B/Cr).
5. Твёрдость сплава: HRC 58° ~ 65°.
6. Подходящие пластмассы: PA, PC, PBT, PS, ABS с добавлением стекловолокна, а также специальные инженерные пластики (PC+ABS, PC+PBT и др.).



Комплектующие и аксессуары для экструдеров EXTRUDER EQUIPMENT ACCESSORIES



Сушка и подача
материала



Одношнековый
редуктор



Конический двухшнековый
редуктор, многоблочный



Головка экструдера



Фиксирующий зажим
головки экструдера



Матрица и дорн (втулка)
головки экструдера



База подачи
(узел подачи
материала)

