



DK MACHINERY

SCREW & BARREL WITH INNOVATION



DK MACHINERY is a leading manufacturer of screw and barrel machinery. We are committed to providing high-quality products and services to our customers. Our products are used in a wide range of industries, including food processing, pharmaceuticals, and chemicals. We have a proven track record of delivering reliable and efficient machinery to our customers. We are proud to be a part of the DK MACHINERY family and we look forward to serving you.

Экструзионные конические шнеки и цилиндры

Подробное описание:

Наши шнеки и цилиндры повышают качество и производительность готовой продукции вашего экструдера, так как производство шнековых пар ведется на современном высокоточном оборудовании с использованием стали марки 38CrMoAlA. Для повышения прочности и долговечности комплектующие подвергаются азотированию поверхностного слоя до 1000 HV на глубине до 0,8 мм и нанесению плазменной наплавки (биметалл). Наши шнеки и цилиндры могут работать на экструдерах марок KMD, Cincinnati, Theysohn, Battenfeld, Weber, Amut и т.д.

Размер: $\varnothing 35/75 \sim \varnothing 95/192$ (структура винта и степень сжатия могут быть разработаны в соответствии с различными материалами и продукцией).

Бренды экструдеров: KMD, Cincinnati, Theysohn, Battenfeld, Weber, Amut.

Технические параметры:

Твердость азотирования: HV900-1000.

Глубина азотирования: 0,5 ~ 0,8 мм.

Хрупкость азотирования: 2-й уровень.

Шероховатость поверхности: $\leq Ra0.4$.

Прямолинейность шнека: 0.015mm.

Твердость поверхности хрома $\geq 950HV$.

Толщина покрытия хрома: 0,025 ~ 0,10mm.

Твердость поверхности биметалла $\geq HRC50-65$.

Толщина покрытия биметалла: 0.8 ~ 2.0mm.



Материалы и технология:

Высококачественная сталь 38CrMoAlA или 34CrAlNi7(1.8550).

Передовая технология азотирования.

Технология наплавки биметалла.

Высококачественные биметаллические порошки.

Высокопроизводительные шнеки и цилиндры для гранулятора и экструдера-отжима

Технические параметры:

Диаметр шнека: $\varnothing 15mm \sim \varnothing 300mm$.

Отношение длины к диаметру: $L/D = 15 \sim 35$.

Глубина азотирования: 0,5 ~ 0,8 мм.

Прямолинейность шнека: 0.015mm.

Твердость: HRC50-65.



Экструзионные параллельные шнеки и цилиндры

Подробное описание:

Наши шнеки и цилиндры повышают качество и производительность готовой продукции вашего экструдера, так как производство шнековых пар ведется на современном высокоточном оборудовании с использованием стали марки 38CrMoAl. Для повышения прочности и долговечности комплектующие подвергаются азотированию поверхностного слоя до 1000 HV на глубине до 0,8 мм и нанесению плазменной наплавки (биметалл). Наши шнеки и цилиндры могут работать на экструдерах марок KMD, Cincinnati, Theysohn, Battenfeld, Weber, Amut и т.д.

Размер: ф20/26-32~ф200/26-32 (структура винта и степень сжатия могут быть разработаны в соответствии с различными материалами и продукцией).

Бренды экструдеров: KMD, Cincinnati, Theysohn, Battenfeld, Weber, Amut.

Технические параметры:

Твердость азотирования: HV900-1000.

Глубина азотирования: 0,5 ~ 0,8 мм.

Хрупкость азотирования: 2-й уровень.

Шероховатость поверхности: $\leq Ra0.4$.

Прямолинейность шнека: 0.015mm.

Твердость поверхности хрома $\geq 950HV$.

Толщина покрытия хрома: 0,025 ~ 0,10mm.

Твердость поверхности биметалла $\geq HRC50-65$.

Толщина покрытия биметалла: 0.8 ~ 2.0mm.



Материалы и технология:

Высококачественная сталь 38CrMoAlA или 34CrAlNi7(1.8550).

Передовая технология азотирования.

Технология наплавки биметалла.

Высококачественные биметаллические порошки.

Специальные шнеки и цилиндры для профилей, панелей, подоконников, труб, листов из ПВХ с высокой долей кальция

Мы проектируем и производим шнеки с повышенным содержанием кальция, которые гарантируют лучшую пластификацию. Для увеличения срока эксплуатации мы производим биметаллические шнеки.



Экструзионный одинарный шнек и цилиндр

Подробное описание:

Наши шнеки и цилиндры повышают качество и производительность готовой продукции вашего экструдера, так как производство шнековых пар ведется на современном высокоточном оборудовании с использованием стали марки 38CrMoAlA. Для повышения прочности и долговечности комплектующие подвергаются азотированию поверхностного слоя до 1000 HV на глубине до 0,8 мм и нанесению плазменной наплавки (биметалл). Наши шнеки и цилиндры могут работать на экструдерах марок KMD, Cincinnati, Theysohn, Battenfeld, Weber, Amut и т.д.

Диаметр шнека: $\varnothing 15\text{mm} \sim \varnothing 300\text{mm}$.

Отношение длины к диаметру: $L/D=15 \sim 50$.

Бренды экструдеров: KMD, Cincinnati, Theysohn, Battenfeld, Weber, Amut.

Технические параметры:

Твердость азотирования: HV900-1000.

Глубина азотирования: 0,5 ~ 0,8 мм.

Хрупкость азотирования: 2-й уровень.

Шероховатость поверхности: $\leq Ra0.4$.

Прямолинейность шнека: 0.015mm.

Твердость поверхности хрома $\geq 950\text{HV}$.

Толщина покрытия хрома: 0,025 ~ 0,10mm.

Твердость поверхности биметалла $\geq \text{HRC}50-65$.

Толщина покрытия биметалла: 0,8 ~ 2,0mm.



Материалы и технология:

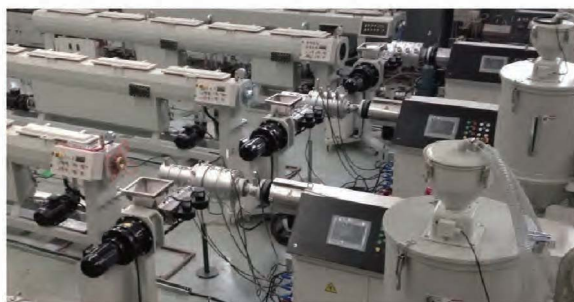
Высококачественная сталь 38CrMoAlA или 34CrAlNi7(1.8550).

Передовая технология азотирования.

Технология наплавки биметалла.

Высококачественные биметаллические порошки.

Высокопроизводительные шнеки и цилиндры для ПЭ труб



На цилиндрах мы используем водяную рубашку для охлаждения в зоне загрузки.

Также внутри цилиндра изготавливаем полную продольную нарезку, которая обеспечивает стабильную и ровную загрузку материала.

Мы модифицируем шнеки по изменению соотношения длины к диаметру – 33:1 и 38:1 для достижения высокой производительности, экономии электроэнергии и лучшего качества расплава.



Биметаллические шнеки и цилиндры

Подробное описание:

Для производства шнеков и цилиндров мы используем высококачественную сталь марки 38CrMoAlA. Биметалл, в основе которого никель 60, покрывает внутренний слой цилиндра с помощью центрифугирования. Толщина слоя биметалла 1,5-2мм. Поверхность шнека покрыта порошком –карбидом вольфрама, толщина которого 1,5-2мм.

Технические параметры:

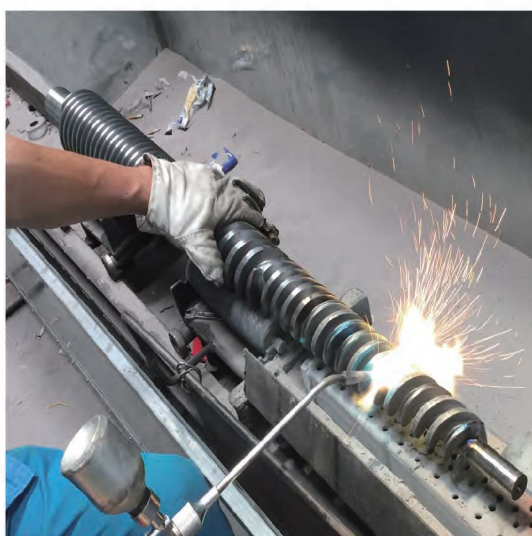
Диаметр шнека: $\varnothing 20\text{mm} \sim \varnothing 250\text{mm}$.

Длина шнека: 8000mm.

Твердость азотирования: HRC58-62.

Твердость поверхности биметалла $\geq$ HRC60-65.

Ингредиенты биметалла: карбид вольфрама, кремний, бор, хром, никель.



Услуги по ремонту и восстановлению шнеков и цилиндров

Такие материалы как тальк, CaCo_3 и стекловолокно снижают срок службы шнеков и цилиндров. Мы занимаемся восстановлением шнеков и цилиндров после производственной эксплуатации и абразивного износа. Восстановление шнеков производится методом наплавки твердосплава. Восстановление цилиндров осуществляется путем расточки и обработки поверхности.



Головки для листов



Тип канала головки «Вешалка». Верхняя плита головки регулируется, нижняя плита головки изменяется. Подходит для листов из ПВХ, полистирола, ПП, ПЭ, ПЭТ, поликарбоната. Толщина листов 0,8-30мм.

Материал головки: высококачественная сталь 5CrNiMo-A.

Шероховатость поверхности канала: $0,015-0,03\mu m$.

Покрытие поверхности канала головки хромом толщиной $0,03\sim 0,05mm$.

Твердость покрытия: HRC65-70.

Головки для пустотелых сотовых листов



Листы из поликарбоната широко используются для теплиц и отделки домов. Максимальная ширина листов 2100мм. Толщина головки регулируется от 2-20мм с погрешностью $\leq 3\%$.

Материал головки: высококачественная сталь 5CrNiMo-A.

Шероховатость поверхности канала: $0,015-0,03\mu m$.

Покрытие поверхности канала головки хромом толщиной $0,03\sim 0,05mm$.

Твердость покрытия: HRC65-70.