

# 天波机械 圆盘立式注塑机品牌 广东圆盘立式注塑机

产品名称	天波机械 圆盘立式注塑机品牌 广东圆盘立式注塑机
公司名称	广州市天波塑料机械制造有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	广州市番禺区禺山大道西南双玉村双坑工业区
联系电话	13501470033

## 产品详情

### 天波注塑机——圆盘立式注塑机

如果工模方面出现了问题，也会产生毛边。例如工模用久了，有些位置有了磨损，便容易有毛边的现象。甚至一些小毛病，如排气孔阻塞，也会引起模腔压力升高，而压力太高便会有毛边。在一些多腔工模，双色圆盘立式注塑机，如果流道设计欠平衡，则塑料的流动便不对称，为了避免个别模腔压力不足，另外一些模腔便可能会有毛边。圆盘立式注塑机

在射出成型时，成品会有粘模发生，首先要考虑射出压力或保压压力是否过高。射出压力太大会造成成品过度饱和，使塑料充填入其它的空隙中，致使成品卡在模穴里脱模困难，在取出时容易有粘模发生。圆盘立式注塑机

### 天波注塑机——圆盘立式注塑机

当料管温度过高时，通常会出现两种现象

一、温度过高使塑料受热而分解变质，失去它原有之特性；并在脱模过程中出现破碎或断裂，造成粘模。圆盘立式注塑机

二、胶料充填入模穴后不易冷却，需加长周期时间。降低经济效益。所以需适度依胶料之特性调节其动作温度。至于模具方面的问题，假若进料口不平衡，圆盘立式注塑机厂家，会使成品冷却的速率不一致。

### 天波注塑机——圆盘立式注塑机

注入模腔内塑料填充量的程序控制

采用预先调节好一定的计量，使得在注射行程的终点附近，螺杆端部仍残留有少量的熔体（缓冲量），根据模内的填充情况进一步施加注射压力（二次注射压力或三次注射压力），补充少许熔体。这样，广东圆盘立式注塑机，可以防止塑件凹陷或调节塑件的收缩率。圆盘立式注塑机

## 天波注塑机——圆盘立式注塑机

下列情况可以考虑采用高速高压注射

1. 塑料熔体黏度高，冷却速度快，长流程塑件采用低压慢速不能完全充满型腔各个角落的。
2. 壁厚太薄的塑件，圆盘立式注塑机品牌，熔体到达薄壁处易冷凝而滞留，必须采用一次高速注射，使熔体能量大量消耗以前立即进入型腔的。圆盘立式注塑机
3. 用玻璃纤维增强的塑料，或含有较大量填充材料的塑料，因流动性差，为了得到表面光滑而均匀的塑件，必须采用高速高压注射的。
4. 对高级精密塑件，厚壁塑件，壁厚变化大的塑件及具有较厚突缘和有加强筋的塑件，建议采用多级注射，如二级、三级、四级甚至五级。圆盘立式注塑机

天波机械(图)-圆盘立式注塑机品牌-广东圆盘立式注塑机由广州市天波塑料机械制造有限公司提供。“立式注塑机,熔喷布机,塑封机”选择广州市天波塑料机械制造有限公司，公司位于：广州市番禺区禺山大道西南双玉村双坑工业区，多年来，天波机械坚持为客户提供好的服务，联系人：杨经理。欢迎广大新老客户来电，来函，亲临指导，洽谈业务。天波机械期待成为您的长期合作伙伴！