

Teflon 吹塑成型PFA 美国杜邦950HP

产品名称	Teflon 吹塑成型PFA 美国杜邦950HP
公司名称	上海多源塑胶原料有限公司
价格	286.00/公斤
规格参数	品牌:美国杜邦 型号:950HP 性能:吹塑成型PFA
公司地址	上海市奉贤区南桥镇国顺路936号5幢
联系电话	021-13701971786 13701971786

产品详情

供应Teflon 吹塑成型PFA 美国杜邦950HP

供应铁氟龙PFA 日本宇部940 HP Plus

供应铁氟龙PFA 日本宇部445 HP

供应铁氟龙PFA 日本宇部950 HP Plus

供应铁氟龙PFA 日本大金 ACX-31

PFA日本旭硝子RXPK14(可溶性聚四氟乙烯)

PFA日本旭硝子6502N (可溶性聚四氟乙烯)

PFA日本旭硝子6510N (可溶性聚四氟乙烯)

PFA日本旭硝子6515N (可溶性聚四氟乙烯)

PFA日本旭硝子440H (可溶性聚四氟乙烯)

PFA日本旭硝子445HP (可溶性聚四氟乙烯)

PFA日本旭硝子450HP (可溶性聚四氟乙烯)

PFA日本旭硝子950 (可溶性聚四氟乙烯)

PFA日本旭硝子C560 (可溶性聚四氟乙烯)

注塑机安全操作规程

一、开机前仔细检查注塑机电源及控制系统、冷却系统，看其是否正常，按要求加润滑油，按（旋）钮是否处于正确位置，并按要求启动，进行试运转。

二、正确将模具安装在注塑机上。

三、原料需要干燥时，应先在烘箱内按规定进行烘干。

四、检查原材料颜色是否符合产品要求。

五、设定调模参数，并根据模具具体情况设定开、合模及顶出等各项参数，直至模具运行正常、平稳、安全。

六、设定料筒各段温度，预热机床。

七、在料温、模具温度达到预定参数（要求）时，进行排料、预注，并观察料流，直至其光滑、色泽均匀。

八、设定加料量、注射速度、保压转换点等参数，加料时要认真检查料筒内是否有杂质和杂物，严禁硬物，金属物进入料筒内。

九、操作过程中要随时注意温度，压力的变化，如发现异常情况，应停机，关闭电源由机修员进行修理，恢复后在进行使用。

十、在自检中若有疑问或发现产品与样件有差异时应中止生产，及时报告检验员或带班长。

十一、注塑工应每隔2小时收集一次样件，同时作相应标记放置于同批产品旁。

十二、每班生产中至少擦拭、润滑模具两次，确保模具内外干净，润滑正常。作业结束后应清理料筒残料，清扫作业现场，按要求关闭注塑机。

十三、要经常检查烘箱温度，切忌高温烘料。在作业过程中要注意安全，不得随意去掉安全装置。

十四、工作完毕应切断电源和机床开关，并做好机床保养和卫生工作。

