

一番荣科技供料系统 中央供料系统

产品名称	一番荣科技供料系统 中央供料系统
公司名称	天津一番荣科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	天津市 西青经济技术开发区 赛达九纬路七号 电子城智尚中心10号楼4层419
联系电话	18892285658

产品详情

中央供料系统采用微机集中自动控制，实现了对粒料的24小时连续供料作业。系统能够以全自动方式再生和使用注口冷料，能够对所有供料设备的控制，并防止了储料仓内阻塞现象的发生，通过设置中央监控台实现全自动化。

中央供料系统可根据不同成型机的生产量，灵活变更供料量。多个供料管道设计，可保证对主料多样化的要求。系统具有多种监控及保护功能，工作。

中央供料系统溢料的原因主要可以从以下两个方面来解释：

1、设备方面

(1)模具本身平行度不佳，或装得不平行，或模板不平行，或拉杆受力分布不均、变形不均，这些都将造成合模不紧密而产生飞边。

(2)合模装置调节不佳，肘杆机构没有伸直，产生或左右或上下合模不均衡，模具平行度

不能达到的现象造成模具单侧一边被合紧而另一边不密贴的情况，注射时将出现飞边。

(3)机器合模力不足。选择中央供料注塑机时，机器的额定合模力必须高于注射成型制品纵向投影面积在注射时形成的张力，否则将造成胀模，出现飞边。

(4)止回环磨损严重，弹簧喷嘴弹簧失效，料筒或螺杆的磨损过大，入料口冷却系统失效造成架桥现象，机筒调定的注料量不足，缓冲垫过小等都可能造成飞边反复出现，必须及时维修或更换配件。

2、模具方面

(1)模具分型面精度差。活动模板(如中板)变形翘曲;分型面上沾有异物或模框周边有凸出的撬印毛刺;旧模具因早先的飞边挤压而使型腔周边疲劳塌陷。

(2)模具设计不合理。模具型腔的开设位置过偏，会令注射时模具单边发生张力，引起飞边。

塑料流动性太好，如聚乙烯、聚、尼龙等，在熔融态下粘度很低，容易进入活动的或固定的缝隙，要求模具的制造精度较高。

在塑胶成型制程中，中央供料系统，枯燥成为尤为关键的阶段，有必要保证质料中的水分被除掉并且枯燥温度合理。仕博的除湿枯燥机可提供-40 或更低枯燥空气，并可完成当令监控各项参数及保证稳定。

设定及才智再生功用，传统的除湿机温度不可以设定，除湿机都是工作在负荷状况。但在处理质料对湿度要求很高时，有必要被设定与操控。温度的可设定关联到再生能量的操控，较之传统除湿机，下降了能源的消耗。

一番荣科技供料系统(多图)-中央供料系统由天津一番荣科技有限公司提供。天津一番荣科技有限公司拥有很好的服务与产品，不断地受到新老用户及业内人士的肯定和信任。我们公司是商盟认证会员，点击页面的商盟客服图标，可以直接与我们客服人员对话，愿我们今后的合作愉快！同时本公司还是从事中央供料系统，集中供料系统，正压输送系统的厂家，欢迎来电咨询。