

废旧注塑机回收 广亿旧注塑机回收 丰顺注塑机回收

产品名称	废旧注塑机回收 广亿旧注塑机回收 丰顺注塑机回收
公司名称	东莞市广亿二手设备回收有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	广东省东莞市东城街道高田坊新围二巷7号102房
联系电话	13798935561

产品详情

立式注塑机无法开模是什么原因?

立式注塑机维修过程中经常会遇到无法开模，无法开模是什么原因呢?注塑机回收的小编来告诉你。

- 1、有压力无动作：首先看看输出板开模阀显示灯亮不亮，如果亮，说明电脑输出正常，电脑到开模阀的线路有问题，简单方法就是一个人用小电笔顶开模阀，另一个人打开模动作，如果顶后能顺利开模，就是确认路线问题，重新拉一根线就解决(电路问题)。
- 2、没有压力没有动作：但检查电脑输出板正常，有压力速度，开模阀有输出，电脑主页均有显示，这种情况下，就检查一下别的动作，如射台，废旧注塑机回收，射座发现均正常，说明这个现象属于开模单一性，一般检查为一个人打开模动作，另一个人用万用表，丈量开模阀线圈电压是否有22--30V左右，如果有，就暂时把开模阀线圈插入插头，打开模动作，如果有压力而无动作，这下只要拆开模油缸，肯定里面有活塞从活塞杆松下。
- 3、有压力有开模动作，但无法开模。

立式注塑机无法开模是什么原因?无法开模主要分：有压力无动作、有压力有动作、没压力没动作三种故障现象。

注塑机回收厂家讲解注塑机是如何工作的?

注塑机又名注射成型机或注射机。它是将热塑性塑料或热固性塑料利用塑料成型模具制成各种形状的塑

料制品的主要成型设备。分为立式、卧式、全电式。注塑机能加热塑料，对熔融塑料施加高压，使其射出而充满模具型腔。注塑机的工作原理与打针用的相似，它是借助螺杆(或柱塞)的推力，将已塑化好的熔融状态(即粘流态)的塑料注射入闭合好的模腔内，经固化定型后取得制品的工艺过程。

注射成型是一个循环的过程，每一周期主要包括：定量加料-熔融塑化-施压注射-充模冷却-启模取件。取出塑件后又再闭模，进行下一个循环。

如何调节立式注塑机锁模力

- 1、合上调模装置开关，调模厚薄直到模具的两边开始固定为止，然后断开调模装置开关。
- 2、手动操作开模，到开模开尽为止，启动调模装置，减少模厚产生锁模力，断开调模装置，慢速锁模操作。模厚的减少度与产生的锁模力成正比，但如果模厚减少太多，注塑机回收厂家，则不能锁模，所以，要以渐进的方式来减少模厚。
- 3、重复上述2的调节操作，直到机绞与导柱产生足够的锁模力为止，锁模力不要调得太高，只要能保证注塑成型时注塑件或制品不产生飞边即可，这样可以保证机器的使用寿命。
- 4、调节锁模力操作时，旧注塑机回收，不能使用特快锁模。
- 5、在” 低压锁模终止行程开关，丰顺注塑机回收，被松开的 ” 锁模行程终止行程开关被压合的一瞬间，压力表会指示锁模动作时锁模油缸的工作压力值，显示时间很短，也是不能使用特快锁模的原因。