

注塑加工 佛山开扬 pvc注塑加工

产品名称	注塑加工 佛山开扬 pvc注塑加工
公司名称	佛山市禅城区开扬塑料五金厂
价格	面议
规格参数	
公司地址	佛山市禅城区张槎下朗工业区大道一路10号
联系电话	13703067731 13703067731

产品详情

注塑加工成塑料产品的时候，是需要更换颜色的，如果换色流程出现问题，就会影响到注塑加工流程。

- 1.首先注塑加工换色时要先关闭料闸；空打数次，将料筒内材料射出（清机），清洁料斗。
- 2.接下来加入白料、可用粉碎料；空射，直至换色完成，或注成产品、粉碎后，以备下次使用。
- 3.如不行则用螺杆清洗液或煤油，操作程序如下：将料斗清洁，塑料件注塑加工，并射完余料；备洗机塑料混入煤油或清洗液（轻微湿润即可）；料筒温度尽量低于实际成型温度；螺杆转速宜低，降低背压，防止摩擦热导致材料温度上升；加大射速及射压，料量调至大；略加背压，使熔胶不后移；塑料颜色完全被清洗干净后，紧记将温度、力料量回复过来；
- 4.如在此情况下仍未将料筒清洗干净，卸下射嘴，料筒缸头清洗，有必要时须卸下螺杆清洗。注塑加工要选择烤炉的生产厂家，这样才能保证生产的产品质量优良，外形美观。

企业视频展播，请点击播放

视频作者：佛山市禅城区开扬塑料五金厂

环境对注塑加工工艺的影响 打针压力的影响。打针压力的变化导致制品尺寸的颠簸。其它注塑加工工艺参数不变时，进步打针压力，可改善熔体充模活动性，增加活动长度，充模速度加快，制品密实，收缩减小，但易产生取向应力。压力低时，制品得不到充分压实，收缩加大。保压压力的影响。保压压力对稳定制品尺寸有重要作用，在注塑加工过程中，pvc注塑加工，进步保压压力，注塑加工，可对模内制品的收缩进行补料压实，减小收缩。但保压压力太高，会造成制品脱模时的残余应力增大，惹起变形或开裂，影响制品尺寸。

注塑模具是用于压塑、挤塑、注射、吹塑和低发泡成型的组合式模具的简称。在实际加工时，可以通过调节模具凹凸模及辅助成型系统的协调变化，来加工出不同形状、不同尺寸的塑件。不过加工过程中也常常出现加工失效的情况，那么导致其失效的原因都有哪些？

导致注塑模具加工失效的原因可能是模具的热处理工艺不规范，像是保温时间的长短、加热温度的高低、冷却速度的快慢等参数设置不合理。

注塑加工-佛山开扬-pvc注塑加工由佛山市禅城区开扬塑料五金厂提供。“门窗密封条;塑料护角;防撞条;塑料角码;”选择佛山市禅城区开扬塑料五金厂，公司位于：佛山市禅城区张槎下朗工业区大道一路10号，多年来，开扬塑料五金坚持为客户提供好的服务，联系人：江先生。欢迎广大新老客户来电，来函，亲临指导，洽谈业务。开扬塑料五金期待成为您的长期合作伙伴！