

# 肇庆压延机控温模温机 万举机械信心之选 压延机控温模温机批发

产品名称	肇庆压延机控温模温机 万举机械信心之选 压延机控温模温机批发
公司名称	广州万举机械有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	广州市花都区雅瑶镇新区东路自编4号之四（万举工业园内）
联系电话	15218898925 15218898925

## 产品详情

广州万举机械有限公司——压延机控温模温机

模温机使用安全须知

在对机器性能有充分了解后，方可使用

本机组仅供合格人员操作

不要穿会引起危险的手套或衣服

不要与湿漉漉的东西或湿手接触开关

不要接触或撞击开关或传感器。

清洁地面上的油或水，保持干燥，防止漏电

在漏电可能导致供电问题的情况下停止机组的运行

断电后请将总开关电源关闭

万举机械有限公司——压延机控温模温机

油式模温机在使用过程中改如何保养？

油加热器的维护保养技术规范:

## 高温导热油每季度拆换一次

在使用过程中，油温调节器如果温度过高，油温调节器会腐烂变质或受到其他化学物质的严重污染，会使产品质量急剧下降，当产品质量下降超过一定限度后，其导热性能会大大降低，严重时会引起积炭物理现象，对加热管造成损坏以致常出现管道阀门堵塞等常见故障具体情况。所以一定要每个季度拆换高温导热油，这样做可以保证导热性和油箱运转都没有问题。

### 广州万举机械有限公司——压延机控温模温机

模温使用规定如下：

- 1、PP聚丙烯料模温为40-80 ，推荐温度为50 。
- 2、PPS聚苯硫醚料压模温度120-180
- 3、POM聚甲醛成型温度：80~105 C，大面可提高。
- 4、HD高密度聚乙烯模具温度：50~95 C。
- 5、聚碳酸酯 PC型模具温度：70~120 。
- 6、PBT聚对苯二甲酸丁二醇酯模压温度：对于不增强的材料，模具温度为40~60 C。

### 万举机械有限公司——压延机控温模温机

- 7、PA6聚酰胺6或尼龙6模具温度：对于薄壁型模具，塑件温度为80~90 C。壁厚大于3 mm，推荐使用20~40 C的冷模。用于玻璃钢的模具温度应大于80 C。
- 8、ABS丙烯腈-丁二烯-苯乙烯共聚物模压温度：25...70 C。(模具温度影响塑料制品的光洁度，压延机控温模温机安装，温度越低光洁度越低)。
- 9、PA12聚酰胺或尼龙12的模具温度：对于未增强的材料，30~40 C，80~90 C的薄壁元件或大面积元件，90~100 C的增强材料。提高温度会提高材料的结晶性。在PA12中，压延机控温模温机报价，准确控制模具温度非常重要。
- 10、PA66尼龙66模具温度：对于未强化材料，应在60-90 ，压延机控温模温机批发，强化材料加纤30%以上80-120 。

### 广州万举机械有限公司——压延机控温模温机

#### 如何正确使用模温机

一、在使用模温机之前，必须检查有无传热介质(水或油)、压力(即零压力表)，如果有异常情况，一定不

要让它强行启动，否则会导致机器损坏，甚至引发安全事故。

二、模温机连接之喉管必须为耐高温150 以上之喉管或铁佛龙管材，油管接驳锁紧，并于开机后再检查，以免松散；水源及散热水塔周围环境恶劣时，冷却水回路必须安装Y型过滤器，并定时清洗，以确保模温机冷却系统的正常运行。

万举机械有限公司——压延机控温模温机

三是模温机用三相五线，电压380V-400V，把模温机的电源火线，把电源火线连接到MCCB电源开关，零线连接到中和线(零线)，水线连接到电源制壳体(地线)。

在正式压铸之前，一般都要对着模温机表面热成型。仅对模温机表面进行预热，容易造成应力集中，肇庆压延机控温模温机，损害模温机，因此，应在燃气热模前至少开模半小时，使模温机内、外同时发热，模肉产生的应力较小，有利于延长模温机寿命。

肇庆压延机控温模温机-万举机械信心之选-压延机控温模温机批发由广州万举机械有限公司提供。广州万举机械有限公司是一家从事“节能工业冷水机,模温机,油加热器,冰热一体机,急冷急热模温机”的公司。自成立以来，我们坚持以“诚信为本，稳健经营”的方针，勇于参与市场的良性竞争，使“广州万举机械有限公司”品牌拥有良好口碑。我们坚持“服务至上，用户至上”的原则，使万举机械在注塑辅助设备中赢得了客户的信任，树立了良好的企业形象。

特别说明：本信息的图片和资料仅供参考，欢迎联系我们索取准确的资料，谢谢！