

沙伯基础(欢迎合作代理)

产品名称	沙伯基础(欢迎合作代理)
公司名称	苏州可力欣塑胶原料有限公司
价格	16.88/吨
规格参数	中国:基础创新塑料销售代理 中国:沙比克集团授权代理 中国:中国公司销售代理
公司地址	昆山市陆家镇仕泰隆模具城19号楼2室（注册地址）
联系电话	13621680804 13621680804

产品详情

(沙比克/原GE/基础创新塑料/沙伯基础)POM/PA6/PA66/PBT/PEI/PEEK代理商

注塑加工有哪些操作规则我们必须知道？

我们奋斗在生产一线的朋友们都知道，在注塑加工有一些操作规则，我们必须知道，毕竟安全才是第一生产力。

注塑机属于一种高温高压快速运转的复杂机器，操作者往往一时疏忽，在大意之下造成无法弥补的肢体伤害，而遗憾终身。注塑机在每一步操作中都带有危险性，特别是在开模及锁模时。为避免危险发生，操作者在注塑加工时必须注意以下几个安全操作方面的细节：

(沙比克/原GE/基础创新塑料/沙伯基础)POM/PA6/PA66/PBT/PEI/PEEK代理商注塑加工厂随时保持注塑机及其四周环境整洁干净，注塑机四周空间尽量保持通畅，加过润滑油或压力油后，应尽快把漏出的油擦干净。把熔胶筒上的杂物（例如胶粒）清理干净后才可开启电热，以免发生火灾。如非检修机器或必要时，不得随意拆掉熔胶筒上的隔热防护罩。

注塑加工前，检查在操作时，按下紧急按钮或者打开安全门是否能终止锁模。

(沙比克/原GE/基础创新塑料/沙伯基础)POM/PA6/PA66/PBT/PEI/PEEK代理商射台前移时，不可用手清除从射嘴漏出的深胶，以免把手夹在射台和模具中间，造成肢体损伤。清理料筒时，应把射嘴温度调到适当的较高温度，使射嘴保持通畅，然后使用较低的射胶压力和速度清除筒内剩下的胶料，清理时不可用手直接接触刚射出的胶料，以免被烫伤。

避免把热敏性及腐蚀性塑料留在料筒内太久，应严格遵守塑料供货商所提供的停机及清机方法。更换塑料时要确保新旧塑料的混合不会产生化学反应（例如POM和PVC先后混合加热会产生毒气），否则须用其它塑料清除料筒内的残料。

不要为了提高生产速度而取消安全门或安全开关。注塑加工之前须检查模具是否稳固地安装在注塑机的动模板及头板上。注意注塑机的地线及其它接线是否连接稳妥。

(沙比克/原GE/基础创新塑料/沙伯基础)POM/PA6/PA66/PBT/PEI/PEEK代理商安装模具时必须将吊环完全旋入模具吊孔才可起吊。模具装好后应根据模具的大小调整注塑机安全杆的长度，做到安全门打开时，机器安全挡块（机械锁）落下能够阻挡注塑机锁模。

在正常的注塑加工过程中，严禁操作者不打开安全门，由注塑机的上方或下方取出注塑件。检修模具或暂不生产时应及时关闭注塑机的油泵马达。

注塑加工时，能够一个人操作的，不允许多人操作。禁止一个操作控制面板，另一个同时调整模具或作其它操作。