

塑料试模 塑料试模 浙江

产品名称	塑料试模 塑料试模 浙江
公司名称	绍兴市舜光仪器设备有限公司
价格	面议
规格参数	类型:塑料试模 品牌:浙江
公司地址	绍兴市上虞区道墟镇光明南路
联系电话	057582046269 13587380597

产品详情

塑料试模使用说明： 1. 试模前，应检查所用原料是否符合要求，不符合要求的应进行处理或更换；欲试之原料先行干燥，pe、pp、pom不需干燥其余均要，利用新料试才标准。 2. 模具挂上中心孔要对准锁模力以总顿数的1 / 3即可，如射出时分模面不是因射压太高之关系起毛边，可渐渐增加锁模顿数直到不起毛边为至如此做法可增长模具使用寿命。 3. 根据选定的工艺参数将料筒和喷嘴加热至合适温度，判断温度是否合适的最好方法，是在喷嘴与模具主流道脱开时，用较低的注射压力，使熔料自喷嘴中缓慢流出，再观察料流流出情况。 4. 如果料流中没有气泡、硬块、银丝、变色等情况，料流光滑明亮，即说明料筒和喷嘴温度合适，可以试模。 5. 清洗料管利用pp或亚克力清洗，pp是利用其粘度，亚克力是利用其磨擦性，料温在240 ~ 250 之间，计量短行程，加点背压快速射出清洗，不易洗净可加洗管剂清洗，依比例调配。 6. 打开模速度压力位置调整妥当，低压保护更是要调好，乃因是新模成品尚不了解，有滑块（slide）之模具开关模速度不可快，有抽芯及绞牙之模具要先行手动试验功能正常否？模具良好否？不然一失误模具就会损坏。塑料试模

技术规格参数： 70.7m³ 三联砂浆塑料试模 100m³ 砼抗压塑料试模、
100m³ 三联混凝土抗压塑料试模、 150m³ 砼塑料试模、
100×100×300砼弹性模量塑料试模 100×100×400砼抗冻塑料试模、
150×300混凝土弹性模量塑料试模、 150×150×550砼抗折塑料试模、
100×515砼收缩试模、 175×185×150砼抗渗塑料试模.以及塑料灌砂筒和坍落度筒

塑料试模注意事项 1.使用工程塑料试模时，要认真阅读技术说明书，熟悉技术指标、工作性能、使用方法，注意事项，严格遵照仪器使用说明书的规定步骤进行操作。
2.初次使用工程塑料试模人员，必须在熟练人员指导下进行操作，熟练掌握后方可进行独立操作。
3.实验时使用的工程塑料试模，要布局合理，摆放整齐，便于操作，观察及记录等主要用途是公路、铁路、水利、建筑、施工单位、大专院校等必备器具。塑料试模性能特点： 1.重量轻，比相同规格铸铁模重量模轻8-10倍，降低了人工的工作强度。 2.免去了铸铁模的装模、拆模工序，因为它是一个整体，可用气泵（或打气筒）脱模，一个人可以快捷脱模，提高了工作时效。
3.提高了试件的精度，因为塑料试模是用工程塑料高精度模具一次注塑成功，少了铸铁模装模时造成的人为误差。 4.工程塑料试模强度高、耐高温、也耐低温，在-30~100范围内不变形，都可正常使用。
5.可长期使用经济合算，单价低又可减少人工，同时不存在铸铁模更换螺栓、螺帽的麻烦。 6.塑

料试模具有价格低、精度高、使用方便且不易损坏等优点，一经推出，受到广大营销人员及用户的热烈欢迎。 7. 该模具有耐磨、耐腐蚀公差小、久用不变形、使用轻捷、方便等特点。

塑料试模保养与维护： 1. 试模时，先选择低压、低温各较长时间下成形，然后按压力、时间、温度先后顺序变化，以求得到较好的工艺参数。 2. 若注射压力小，型腔难充满，可加大注射压力，当增压效果不明显时，再改变温度和时间，当延长长时间仍然不能充满时，再提高温度，但不能升温太快，以免塑料发生过热分解。

3. 在生产壁薄面积大的塑件时，一般采用高速注射，对于壁厚而面积小的塑件，则采用低速注射。

4. 在喷嘴温度合适时，采用喷嘴固定形式可提高生产率，但喷嘴温度过高或过时，需采用每成型周期向后移动喷嘴的形式。 5. 一定要用保压控制、垫料在 5 ~ 10 m / m 为主。 6. 依成品需要再逐步更改压力、速度二模后即可看出结果，更改料温、模温至少需 5 分钟以上才可以看出对果。

7. 原料需完全由料管内射完后才可停机，模具水管拔除用aip把模具内之水喷出，模具内部并喷上防锈油，料屑要先擦拭干净。

8. 试模中得到的塑件按图样要求进行仔细检查，如塑件合格，即可认为模具合格。

本产品的加工定制是是，类型是塑料试模，品牌是浙江，型号是塑料试模，外形尺寸是1（mm），重量是1（Kg），产品用途是塑料试模广泛应用于公路工程施工试验、铁路工程施工试验、建筑工地工程施工试验、，规格是加厚型70.7*70.7*70*7,普通150*150*150,加厚型175*185*150,普通型175*185*150,普通型70.7*70.7*70.7,加厚型150*150*150,100*100*100,150*150*550,150*150*300