

一次性餐具生产设备/注塑机维修以及液压件更换

产品名称	一次性餐具生产设备/注塑机维修以及液压件更换
公司名称	无锡联集液压机械有限公司
价格	100000.00/个
规格参数	种类:注塑机 品牌:海天 型号:50T
公司地址	无锡市南长区红星路8号
联系电话	0510-85117007 13801519322

产品详情

公

司介绍

联集液压有限公司成立于1992年，注册资金500万元，总部在上海，是一家专业生产和销售液压件的大型企业。无锡，苏州，重庆，广州，昆山，张家港，郑州，西安，沈阳设有办事处。公司拥有二十余年液压件生产和销售经验，优秀的产品设计与研发团队，尖端的生产技术，以及高效的管理体系。我们以“专注品质，为客户创造更大价值”为核心理念，希望借由我们多年的行业经验，为液压行业的发展尽一份责任。公司主营产品有液压站，液压阀、液压泵、伺服电机，压力表，压力开关，液压附件等各类液压产品。我们的产品定位是高端、高品质、精品液压产品。我们拥有产品自主研发团队，强大的销售团队，和完善的售后团队公司产品广泛应用于塑料机械、弯管机械、橡塑机械、鞋革机械、压铸机械、工程机械、金属切削机床、通用机械、船舶、航天以及其它各类液压系统。

产品介绍

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

注意事项危害

注塑机温升过高五大危害：使机械产生热变形，油的粘度降低，橡胶密封件变形，加速油液氧化变质，同时也使空气的分力压降低。

危害之一：使机械产生热变形

液压元件中热胀系数不同的运动部件因其配合间隙变小而卡死，引起动作失灵、影响液压系统的传动精度，导致部件工作质量变差。

危害之二：使油的粘度降低

注塑机温升过高将导致油的粘度降低，泄漏增加，泵的容积效率和整个系统的效率会显著降低。由于油的粘度降低，滑阀等移动部件的油膜变薄和被切破，摩擦阻力增大，导致磨损加剧。

危害之三：使橡胶密封件变形

注塑机温升过高会使橡胶密封件变形，加速老化失效，降低密封性能及使用寿命，造成泄漏。

危害之四：加速油液氧化变质

注塑机温升过高会加速油液氧化变质，析出沥青物质，降低液压油的使用寿命。析出物堵塞阻尼小孔和缝隙式阀口，导致压力阀卡死而不能动作、金属管路伸长而弯曲，甚至破裂等。

危害之五：导致部件工作质量变差

注塑机温升过高会导致部件工作质量变差，油中溶解空气逸出，产生气穴，致使液压系统工作性能降低。液压系统的理想工作温度应介乎45度 - 50度之间，原因是液压系统是依据一选定的压力油粘度而设计，但粘度会随着油温的高低而变化，进而影响系统中工作元件，如油缸、液压阀等，使控制精度和响应灵敏度降低，对于精密注射机的情况尤甚。同时温度过高亦会加速密封件的老化令其硬化、碎裂；温度过低则加工能量消耗大，使运转速度降低。因此密切注意液压油的工作温度是十分必要的。油温过高的原因多样，但多归于油路故障或冷却系统的失效等。

处理方法

- (1) 根据不同的负载要求，经常检查、调整溢流阀的压力，使之恰到好处。
- (2) 合理选择液压油，特别是油液粘度，在条件允许的情况下，尽量采用低一点的粘度以减少粘度摩擦损失。
- (3) 改善运动件的润滑条件，以减少摩擦损失，有利于降低工作负荷、减少发热。
- (4) 提高液压元件和液压系统的装配质量与自身精度，严格控制配合件的配合间隙和改善润滑条件。采用摩擦系数小的密封材料和改进密封结构，尽可能降低液压缸的启动力，以降低机械摩擦损失所产生的热量。
- (5) 必要时增设冷却装置。

选型

一般而言，从事注塑行业多年的客户多半有能力自行判断并选择合适的注塑机来生产。但是在某些状况下，客户可能需要厂商的协助才能决定采用哪一个规格的注塑机，甚至客户可能只有产品的样品或构想，然后询问厂商的机器是否能生产，或是哪一种机型比较适合。

此外，某些特殊产品可能需要搭配特殊装置如蓄压器、闭回路、射出压缩等，才能更有效率地生产。由此可见，如何决定合适的注塑机来生产，是一个极为重要的问题。以下资讯提供给读者参考。

通常影响射出机选择的重要因素包括模具、产品、塑料、成型要求等，因此，在进行选择前必须先收集或具备下列资讯：

模具尺寸(宽度、高度、厚度)、重量、特殊设计等；

使用塑料的种类及数量（单一原料或多种塑料）；

注塑成品的外观尺寸（长、宽、高、厚度）、重量等；成型要求，如品质条件、生产速度等。

在获得以上资讯后，即可按照下列步骤来选择合适的射出机：

1、选对型: 由产品及塑料决定机种及系列。

由于射出机有非常多的种类，因此一开始要先正确判断此产品应由哪一种注塑机，或是哪一个系列来生产，例如是一般热塑性塑胶或电木原料或pet原料等，是单色、双色、多色、夹层或混色等。此外，某些产品需要高稳定（闭回路）、高精度、超高射速、高射压或快速生产（多回路）等条件，也必须选择合适的系列来生产。

2、放得下：由模具尺寸判定机台的“大柱内距”、“模厚”、“模具最小尺寸”及“模盘尺寸”是否适当，以确认模具是否放得下。

模具的宽度及高度需小于或至少有一边小于大柱内距；

模具的宽度及高度最好在模盘尺寸范围内；

模具的厚度需介于注塑机的模厚之间；

模具的宽度及高度需符合该注塑机建议的最小模具尺寸，太小也不行；

3、拿得出：由模具及成品判定“开模行程”及“托模行程”是否足以让成品取出。

开模行程至少需大于成品在开关模方向的高度的两倍以上，且需含竖浇道（sprue）的长度；

托模行程需足够将成品顶出；

4、锁得住：由产品及塑料决定“锁模力”吨数。

当原料以高压注入模穴内时会产生一个撑模的力量，因此注塑机的锁模单元必须提供足够的“锁模力”使模具不至于被撑开。锁模力需求的计算如下：

由成品外观尺寸求出成品在开关模方向的投影面积；

撑模力量=成品在开关模方向的投影面积(cm²) × 模穴数 × 模内压力(kg/cm²)；

模内压力随原料而不同, 一般原料取350 ~ 400kg/cm²；

机器锁模力需大于撑模力量，且为了保险起见，机器锁模力通常需大于撑模力量的1.17倍以上；

至此已初步决定夹模单元的规格，并大致确定机种吨数，接着必须再进行下列步骤，以确认哪一个射出单元的螺杆直径比较符合所需。

5、射得饱: 由成品重量及模穴数判定所需“射出量”并选择合适的“螺杆直径”。

计算成品重量需考虑模穴数（一模几穴）；

为了稳定性起见，射出量需为成品重量的1.35倍以上，亦即成品重量需为射出量的75%以内；

6、射得好：由塑料判定“螺杆压缩比”及“射出压力”等条件。

立式注塑机

有些工程塑料需要较高的射出压力及合适的螺杆压缩比设计，才有较好的成型效果，因此为了使成品射得更好，在选择螺杆时亦需考虑射压的需求及压缩比的问题。

一般而言，直径较小的螺杆可提供较高的射出压力。

7、射得快：及“射出速度”的确认。

有些成品需要高射出率速射出才能稳定成型，如超薄类成品，在此情况下，可能需要确认机器的射出率及射速是否足够，是否需搭配蓄压器、闭回路控制等装置。一般而言，在相同条件下，可提供较高射压的螺杆通常射速较低，相反的，可提供较低射压的螺杆通常射速较高。因此，选择螺杆直径时，射出量、射出压力及射出率（射出速度），需交叉考量及取舍。

此外，也可以采用多回路设计，以同步复合动作缩短成型时间。

经过以上步骤之后，原则上已经可以决定符合需求的注塑机，但是有一些特殊问题可能也必须再加以考虑，包括：

大小配的问题：

在某些特殊状况下，客户的模具或产品可能模具体积小但所需射量大，或模具体积大但所需射量小，在这种情况下，厂家所预先设定的标准规格可能无法符合客户需求，而必须进行所谓“大小配”，亦即“大壁小射”或“小壁大射”。所谓“大壁小射”指以原先标准的夹模单元搭配较小的射出螺杆，反之，“小壁大射”即是以原先标准的夹模单元搭配较大的射出螺杆。当然，在搭配上也可能夹模与射出相差好几级。

快速机或高速机的观念：

在实际运用中，越来越多的客户会要求购买所谓“高速机”或“快速机”。一般而言，其目的除了产品本身的需求外，其他大多是要缩短成型周期、提高单位时间的产量，进而降低生产成本，提高竞争力。通常，要达到上述目的，有几种做法：

射出速度加快：将电机马达及泵浦加大，或加蓄压器（最好加闭回路控制）；

加料速度加快：将电机马达及泵浦加大，或加料油压马达改小，使螺杆转速加快；

多回路系统：采用双回路或三回路设计，以同步进行复合动作，缩短成型时间；

增加模具水路，提升模具的冷却效率；

然而，“天下没有白吃的午餐”，机器性能的提升及改造固然可以增加生产效率，但往往也增加投资成本及运转成本，因此，投资前的效益评估需仔细衡量，才能以最合适的机型产生最高的效益。

选购要点

注塑机是一种常见的塑料机械，对于使用和选购注塑机的操作人员来说，首先应该了解好的注塑机有哪些性能，需要从哪些方面评估，才能选择一台称心如意的注塑机，下面我们来了解一下要选购注塑机应该注意哪些方面。

选购注塑机之注塑机的技术参数。用户选购注塑机时可通过纵向或横向的比较来判别。所谓“纵向”就是注塑机主要技术参数应满足行业标准，根据行业标准审视。所谓“横向”是根据国内外同类注塑机的技术参数进行比较。因此，这是一项很仔细的科学性的工作。要根据注塑制品的材料、形状、结构乃至

应用的领域和具体场合；根据模具的结构、质量、精度、型腔数目、流道的类型及其结构、形状、尺寸；根据制品的日、月、年的生产能力自动化程度等来选择注塑机各级参数。

选购注塑机之选择供货商，最好是选择附近有服务处的厂商采购，因为注塑机结构复杂，难免不出现问题，快捷的售后服务很关键，采购时不要一味求低价格，注塑机上的配件，国产的和进口的价格差别很大，所以你需要尽量搞清楚厂商用的是什么品牌的配件。当然有些配件你是看不到的，如油封，轴承等，所以这时候厂商的知名度，信誉度很关键。

选购注塑机之选择型号，注塑机的两个主要参数是射出量和锁模力。为保证加工的产品质量，实际一模产品的重量应在机器理论射出量的70%以内。根据产品投影面积算出所需锁模力的大小。并要特别注意机器的柱间距离、开模行程以及最小模厚是否与模具相宜。

选购注塑机之人机对话能力和可操作性。注塑机应使其操作和管理更加人性化，操作要方便，显示要明确、易懂，一目了然。有对参数选择，制品质量的控制，模具资料的存储及其各项参数的自动再现功能，能对故障进行快速地诊断与排除，以最短时间减少物料浪费，恢复系统正常操作。

注塑机

选购注塑机要点之机器工作的稳定性、可靠性、安全性和使用寿命。机器的稳定性多表现在合模机构及注塑系统在各循环周期中运行得是否平稳，在无撞击的静音下工作，噪声不得超过行业标准。这些情况与机械方面的制造、装配精度有关，也与曲肘连杆的合理设计及其结构有关。可靠性及使用寿命，主要反映在合模机构的系统刚性方面，与模板、拉杆、连杆及其销轴的结构、尺寸以及材料及其热处理工艺等有关；注塑机的塑经系统如料筒、螺杆、螺杆头、止逆环以及螺杆的驱动主轴的结构及其制造工艺等，这些件是注塑机的主要受力件和磨损件，直接影响着使用寿命。注塑机的安全性十分重要。合模机构在开闭模时，低压保护系统的可靠性涉及人机安全。近代注塑机要求必须实行电气，机械，液压的联合安全保护系统，这个保护主要体现两个方面：一是对模具的安全保护，另一是对人身的安全保护。在闭模之前，当安全门未关好时，闭模应无法动作；在闭模过程中，如果安全门未关到正确位置，模板动作停止或者自动开模。如果在闭模时，在异物如嵌件，由于振动等原因误落入型腔，或有其他异物如入手等，错误的置入模具内，模具应停止闭模动作，或自动开模并报警。

注塑机另一安全环节，是预塑螺杆的防止冷启动，当螺杆的物料未达到指定温度和保温时间，是禁止启动的，否则会发生报警。注塑机喷嘴溅料的防护装置是必需的，以防烫伤。

选购注塑机要点之自动化程度要高，功能要齐全完善，生产效率高。现代注塑机都可以实现手动、半自动、全自动操作，只要模具设计合理，就能实现从注射充模到制品顶出落下的全自动操作，也可配备机械手实现无人操作。抽插芯功能，液压喷嘴控制功能以及快速加热流道探针功能等均可编入注射成型周期中的自动化程序，进行自动循环。生产效率高主要表现在，每模制品在正常的注塑工艺条件下，成型周期要短。这是反映一部注塑机的机械、电气、液压系统综合性能指标，因此，必须采用高质量的液压、电子元器件，采用精密的制造技术才能提高注塑机系统的灵敏度和各项重复精度，这是注塑系统高效工作是可靠保证。

选购注塑机要点之节能和环保已是评判近代注塑机的不可忽视的指标。节能，主要是反映注塑机在加热系统（电磁加热）、动力驱动系统（变频器、伺服器等）、散热系统满足正常工艺条件下与同类机比较的节水、节电能力。近代注塑机设计应充分地考虑“环保”这一主题。注塑机应防止液压油泄漏或超标的噪声，要安静地工作。此外，注塑机本身也应多采用环保材料。

选购注塑机要点之机器维护、检修要便利。各种机器如机械、液压、电子、电器元器件的安装位置应有利于机器的维护和检修，同时注塑机的通用化、标准化程度对用户也十分重要。

本产品的种类是注塑机，品牌是海天，型号是50T，产品别名是注塑机，产品用途是一次性餐具，螺杆直径是30（mm），螺杆转速是2000（rpm），射胶量是50（g），射胶压力是110（Mpa），理论注射容量

是100（立方厘米），电动机功率是22（kw），合模力是50（kN），开模行程是60（mm），重量是500（kg），外形尺寸是500*600（mm），售后服务是完善的售后服务，规格是50T