

# 塑料成型机\_快速注塑机生产厂家

产品名称	塑料成型机_快速注塑机生产厂家
公司名称	广东德群机械有限公司
价格	1.00/个
规格参数	
公司地址	东莞市企石镇黄金湖工业区
联系电话	0769-86718088

## 产品详情

昆明立式注塑机哪家好，韶关立式注塑机价格，精密注塑机采购，怀化注塑机采购，辽宁注塑机价格！海东注塑机厂家，立式注塑机采购，十堰注塑机厂家价格，扬州注塑机供应商。滨州注塑机价格，湖南立式注塑机价格，湖北注塑机采购价格，福建注塑机采购价格，泰安注塑机批发，甘肃立式注塑机供应商！黄骅注塑机哪家便宜，贵州注塑机采购价格，山西注塑机厂家价格，注塑机全电式注塑机，丹东注塑机品牌，高安注塑机采购，昆明注塑机供应商，河源注塑机采购价格，山西注塑机价格，精密注塑机品牌！辽宁立式注塑机价格，桐城注塑机供应商，江苏注塑机采购价格。

广东德群机械有限公司【注塑机】位于东江之珠----东莞市企石镇黄金湖工业区。占地面积20000平方米，是一家开发、设计、制造立式及卧式注塑成型机的卧式注塑机、立式注塑机、全电式注塑机、全电动注塑机、节能注塑机、快速成型机、塑料成型机,高速精密成型机,大型二板式注塑成型机【注塑机】厂家。多年来，德群机械依靠科技优势，吸取百家精华，采用德日先进技术，引进精密加工设备，生产出具有“快速、稳定、耐磨、安全”特性的注塑机，积累了丰富的制造经验，其独特设计的双芯超速、低压关模技术，在缩短成形周期、保护模具与人身安全方面获得新老客户的点赞，产品行销全国各地以及东南亚，德国，意大利，俄罗斯等国家和地区。电话：076986718088

德群机械以人为本，凝聚了一批卓越、勇于创新、经验多的技术和管理队伍。通过了ISO9001：2000国际质量管理体系认证，建立了科学的管理体系，拥有先进的生产设备和检测手段，产品规格齐全，外形美观，质量稳定可靠。

德群机械一直对各种各样的注塑机进行技术的提升，为客户提供及时、全面、优质、高效的服务。坚持高质量、低成本的经营策略，从生产到售后服务，形成了一整套优质高效的运作体系。使公司在激烈的市场竞争中得到不断发展与壮大。

德群机械愿与国内外广大客商精诚合作，携手并进，共创辉煌！

广东德群机械有限公司

手机：13600240302 13713376168

全国服务热线：400-9970-688

电话：076986718088

传真：0769-86718089

邮箱：[dequn@86718088.com](mailto:dequn@86718088.com)

网站：<http://www.86718088.com>

地址：广东省东莞市企石镇黄金湖工业

注塑机自动生产中调模会越来越紧或越松的处理方法：1、调模电磁阀内漏，检查电磁阀是否为“O”型，型号4WE6E或0810092101，更换电磁阀或是否电磁阀不工作时带24V电。

2、手动打其它动作时是否有调模动作，并看阀是否卡死。

专业选择注塑机、专业选择东莞德群机械厂！注塑机、卧式注塑机、立式注塑机、全电式注塑机、全电动注塑机、节能注塑机、快速成型机、塑料成型机、高速精密成型机、大型二板式注塑成型机！

注塑机的马达起动后，压力表有压力，没有流量的处理方法：1、DA板坏，维修DA板。

2、溢流阀卡住。拆下溢流阀检查，清洗溢流阀或更换压力表检查。

专业选择注塑机、专业选择东莞德群机械厂！注塑机、卧式注塑机、立式注塑机、全电式注塑机、全电动注塑机、节能注塑机、快速成型机、塑料成型机、高速精密成型机、大型二板式注塑成型机！

德群机械立式注塑机产品有黑点的处理方法：1、螺杆有积炭。检查清洗螺杆，料筒。

2、料筒有积炭及辅机不干净。检查上料机有无灰尘。抛光料筒及清理辅机。

3、分胶咀组件腐蚀。检查分胶咀。更换分胶咀组件。4、法兰，射咀有积炭。清理更换。

5、原材料不洁，检查原材料。更换原料。6、温度过高，熔胶背压过大。检查各段温度。降温减背压。

专业选择注塑机、专业选择东莞德群机械厂！注塑机、卧式注塑机、立式注塑机、全电式注塑机、全电动注塑机、节能注塑机、快速成型机、塑料成型机、高速精密成型机、大型二板式注塑成型机！

【原创内容】候，也应该注意到以下几点内容，这样才可保证生产过程的安全以及人身安全。如果注塑机的温度升高的话，那么这种情况下给我们产生的危害还是非常多的。比如说它能够给让机器

注塑机无抽胶动作的处理方法：1、背压大。检查手动熔胶时射咀喷胶快慢。降低背压。2、断线。抽胶阀断线。3、方向阀阀芯不灵活。用内六角扳手按阀芯检查是否自由活动。清洗

查背压。加大背压。4、拌料时间短。加长拌料时间或更换成混炼头。5、转速过低。检查螺杆转速。提高螺杆转速。专业选择注塑机、专业选择东莞德群机械厂！注塑机、卧式注塑机、各个阶段的温度已经达到我们工作所需要的要求，那么就可以进行保温环节，这样做是为了能够让设备的温度变得更加稳定。保温的时间可以根据原材料和设备不同情况来设定，所以发生变形的问题。因为液压部位其热胀系数如果不同的话，那么它的间隙也会相应的发生变化，这样会有系统动作失灵的可能，而且液压系统自身传动的精准度自然也会影响，机器的过高，也可能是因为管道发生了堵塞造成的，比如说会有过滤网的堵塞以及冷却塔的堵塞等等。温度过高所带来的问题很多。所以工作人员在进行处理的时候一定要规避这种问题，如起步快慢变化。调整射胶流量、速度。2、油路中有空气。观察各动作是否有震动。专业选择注塑机、专业选择东莞德群机械厂！注塑机、卧式注塑机、立式注塑机、全电式注塑机、

