注塑机 立卧复合式 立卧复合式注塑机

产品名称	注塑机 立卧复合式 立卧复合式注塑机
公司名称	山东利特森新能源科技有限公司
价格	1000000.00/台
规格参数	样式:立卧复合式 种类:立卧复合式注塑机 品牌:KEQI
公司地址	山东省济南市市中区经四路419号
联系电话	18678865010

产品详情

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）、高精密、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。

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。