

注塑机螺杆 五兴塑料五金 力劲注塑机螺杆

产品名称	注塑机螺杆 五兴塑料五金 力劲注塑机螺杆
公司名称	东莞市五兴塑料五金有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市塘厦镇莲湖社区东五横路1号
联系电话	13925580955

产品详情

螺杆可以说是注塑机的核心，螺杆的品质好坏决定制品的质量好坏。注塑机塑化螺杆具有输送、熔融、混炼、压缩、计量与排气功能，注塑机螺杆，在塑化品质扮演很重要的角色，是影响塑化质量的关键因素。

螺杆有至关重要的参数影响塑化质量，一般按照以下原则，选择注塑机螺杆：

螺杆直径：

- a、与所要求的注射量相关： $\text{射出容积} = \frac{1}{4} \pi D^2 S (\text{射出行程}) \times 0.85$ ；
- b、一般而言，螺杆直径D与zui高注射压力成反比，与塑化能力成正比。

注塑机增加长径比会降低轴向温差，原因是螺杆长了，力劲注塑机螺杆，塑料要多转几圈才跑到螺杆的末端。搅拌多了，温度便更均匀。在注射行程不变的情况下，螺杆越长，“注射行程 ÷ 螺杆长度”下降，故轴向温差亦下降。而B螺杆如能有22的长径比，当然比20的长径比佳。

总的来说，注射行程大或螺杆长径比短的设计，注射重量会大，但熔融轴向温度不均匀，只适合要求不高的单腔制品用。而限制了注射行程及螺杆长径比大的设计，注塑机螺杆厂家，则保障了多腔制品的质量。所以精耐螺杆提醒各位注塑朋友，要根据自己的实际产品来选择专业做螺杆的厂商设计合适的螺杆料筒组件参数，注塑机螺杆价格，使之达到注塑效果。

如何防止打滑编辑注塑机螺杆打滑会引起物料降解，从而影响产品质量。螺杆打滑的原因有哪些?怎样“抓住”打滑的螺杆?下面为您讲解。

螺杆打滑常常会导致注射前的物料降解，产品质量会下降(如缺料)，而成型周期则会延长。螺杆打滑的

原因是多方面的，可能与背压过高、料筒末端过热或过冷、料筒或螺杆磨损、加料段螺纹太浅、料斗设计不合理以及料斗被堵塞、树脂潮湿、树脂过度润滑、物料太细或者树脂及再生料的不合理切割等因素有关。

注塑机螺杆-五兴塑料五金-力劲注塑机螺杆由东莞市五兴塑料五金有限公司提供。注塑机螺杆-五兴塑料五金-力劲注塑机螺杆是东莞市五兴塑料五金有限公司（dgwxlg168.com）今年全新升级推出的，以上图片仅供参考，请您拨打本页面或图片上的联系电话，索取联系人：张先生。