

力劲注塑机螺杆 五兴塑料五金 螺杆

产品名称	力劲注塑机螺杆 五兴塑料五金 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

注塑机螺杆及料筒螺杆的拆卸顺序

螺杆拆卸时应使用专用工具，不许用重锤敲击，具体拆卸步骤如下。

- 1.拆卸喷嘴及喷嘴和机筒间的连接件。
- 2.把螺杆后部键连接处与驱动轴分离。
- 3.拆卸连接法兰，拨动螺杆前移。
- 4.当螺杆头部露出机筒时，立即拆卸螺杆头连接螺纹（注意：此处螺纹一般多数为左旋）。
- 5.拆卸螺杆上的止逆环和密封环。
- 6.拆卸下来的喷嘴、止逆环、密封环和螺杆，应立即趁热用铜刷、铲类工具清理各部位残料。特殊难清理的黏料，应放在烘箱中加热，温度为能使料软化的最低温度，螺杆，然后再清除残料。
- 7.把螺杆上的各零件组装在一起，力劲注塑机螺杆，各螺纹连接部位要涂二硫化钼耐热脂，注塑机双合金螺杆，以方便下次拆卸。
- 8.暂不使用的螺杆在表面清洁后要涂防护油，包好，吊挂在通风安全处。

螺杆是注塑机的重要部件。它的作用是对塑料进行输送、压实、熔化、搅拌和施压。所有这些都是通过螺杆在料筒内的旋转来完成的。螺杆参数说明：S—螺距，其大小影响螺旋角，从而影响螺槽的输送效率，一般S D —压缩比， $=h1/h3$ ，即加料段螺槽深度h1与熔融段螺槽深度h3之比。大，会增强剪切效果，但会减弱塑化能力。

如何防止打滑？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。

当螺杆发生打滑时，物料可能会聚集在喂料口，注塑机炮筒螺杆，而无法正常输送到注射机的末端。当螺杆旋转并在机筒内后退以输送物料并准备下次注射时，螺杆打滑会发生在塑化段。此时，螺杆的旋转仍在继续，但螺杆的轴向运动会停止，即发生打滑。

力劲注塑机螺杆-五兴塑料五金(在线咨询)-螺杆由东莞市五兴塑料五金有限公司提供。力劲注塑机螺杆-五兴塑料五金(在线咨询)-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。