

注塑机螺杆 五兴塑料五金有限公司 螺杆

产品名称	注塑机螺杆 五兴塑料五金有限公司 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

注塑机螺杆料管的维护保养注意事项分别有以下几点：

- 1、料筒未达到预调温度时，切勿启动机器。新开电热一般要求温度达到设定值30分钟后再操作螺杆
- 2、每次停机超过半小时以上的，最好关闭落料口并射干净料筒内料，设置保温
- 3、避免异物落入料筒损坏螺杆及料筒。防止金属碎片及杂物落入料斗，若加工回收料，需加上磁性料斗以防止铁屑等进入料筒。

东莞市五兴塑料五金有限公司位于中国产业链集中中心重镇之一的广东省东莞市塘厦镇，专业生产制造国内外各种型号注塑机、挤出机螺杆、机筒、过胶头、过胶圈、过胶介子、法兰、射咀及相关配件。

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，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：

输送段

- a、负责塑料的输送，推挤与预热，应保证预热到熔点；
- b、结晶性塑料宜长，注塑机螺杆，非晶性料次之，热敏性最短。

当注塑机螺杆不下料时，螺杆，注塑生产的时候，会时常遇到螺杆转动却不下料得情况，PC专用螺杆，也就是不能完成正常生产，PA专用螺杆，注塑机螺杆不下料常见解决办法有如下：

- 1) 螺杆与料筒磨损和过胶圈的磨损都是可能导致注塑螺杆机筒不下料，造成塑料漏流不往料筒前端输送。
- 2) 料筒下料口堵塞，检查该处是否有熔化的塑料块粘结。
- 3) 塑料里面添加油品太多，造成螺杆打滑。
- 4) 温控不准确，料筒的后端温度太高，调整温度的设定，同时可以检查冷却水路是否堵塞。

注塑机螺杆-五兴塑料五金有限公司-螺杆由东莞市五兴塑料五金有限公司提供。注塑机螺杆-五兴塑料五金有限公司-螺杆是东莞市五兴塑料五金有限公司（www.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。