

注塑机螺杆价格 注塑机螺杆 五兴塑料五金

产品名称	注塑机螺杆价格 注塑机螺杆 五兴塑料五金
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

注塑机螺杆为什么会不下料？1.新换的螺杆如果不下料，可能是螺杆与料筒下料口的设计不恰当，对于螺杆方面就是螺杆的加料段螺槽太浅，导致螺杆在旋转的时候不能带动塑料往前输送，五兴注塑机螺杆，或者是输送的料量很少；对于料筒方面就是下料口的设计。

2.塑料里面添加油品太多，造成螺杆打滑。

3.塑料粒太大，产生架桥现象，注塑机螺杆价格，可将塑料再次粉碎。

4.料筒下料口堵塞，检查该处是否有熔化的塑料块粘结在这里。

5.温控不准确，仁兴注塑机螺杆，料筒的后端温度太高，调整温度的设定，另外可以检查冷却水路是否堵塞。

6.螺杆与料筒磨损，或者是过胶圈的磨损，造成塑料漏流不往料筒前端输送。

7.螺杆出现包胶现象——塑料包住螺杆一起旋转。

8.塑料中回料添加太多。

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。在螺杆旋转时，塑料对于机筒内壁、螺杆螺槽底面、螺棱推进面以及塑料与塑料之间在都会产生摩擦及相互运动。

注塑机塑化时，注塑机螺杆，螺杆随着後退。有效长度因此逐渐降低。加料行程（注射行程）越大，有效长度变化越大，轴向的温度亦越不均匀。熟悉挤出机的读者都知道挤出螺杆是不往後退的。因此，挤出的熔融是没有轴向温差的。若熔融温度相差 15°C ，成品的外观、机械性能等都不会平均。多腔的模具更会产生腔与腔之间的成品差异，甚至一腔不满，一腔飞边，况且此情况没有规律。

要改善这情况，注射行程应设计为B螺杆直径的4倍。有效长径比的变化亦因此为4。这样的话，注射行程便是A螺杆直径的4.4倍，亦是C螺杆直径的3.7倍。径向温差以A螺杆zui大，C螺杆zui小。

注塑机螺杆价格-注塑机螺杆-五兴塑料五金(查看)由东莞市五兴塑料五金有限公司提供。注塑机螺杆价格-注塑机螺杆-五兴塑料五金(查看)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。