

注塑机螺杆厂家 五兴塑料五金 注塑机螺杆

产品名称	注塑机螺杆厂家 五兴塑料五金 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

引起螺杆磨损的原因及减低磨损的方法：转速应该调校得当。因为部分塑料加有强化剂，如玻璃纤维、矿物质或其他填充料。这些物质对金属材质的摩擦力往往比熔融塑料的大得多。在注塑这些塑料时，如果用高的转速，那么在提高对塑料的剪切力的同时，也将使强化相应地产生更多被撕碎的纤维，被撕碎的纤维含有锋利末端，令磨损力大为增加。无机矿物质在金属表面高速滑行时，其刮削作用也不小。所以转速不宜调得太高。

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，注塑机螺杆厂家，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，五兴注塑机螺杆，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zui低温度，然后再清除残料。
- 7.把螺杆上的各零件组装在一起，注塑机螺杆价格，各螺纹连接部位要涂二硫化钼耐热脂，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，注塑机螺杆，吊挂在通风安全处。

注塑机螺杆在使用时的注意事项：

油温、泵壳温度、电磁铁温度的检查：油温在20 ° C-50 ° C时算正常，泵壳温度比室温高10 ° C-30 ° C也算正常，电磁铁温升按电磁铁铭牌所示；漏油情况检查：泵结合面、输出轴、管接头、油缸活塞杆与端盖结合处、油箱各侧面等处，各阀类元件安装面、安装螺纹及安装法兰等处漏油情况的检查。

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