

TPU专用螺杆 螺杆 五兴塑料五金有限公司

产品名称	TPU专用螺杆 螺杆 五兴塑料五金有限公司
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

螺杆是原料塑化部分的重要零件，螺杆，它的加工精度和工作质量将直接影响塑料制品的成型质量。注塑机螺杆长时间在高温、高压、高机械扭力及高磨擦环境下进行工作，前几个因素是工艺条件所需，而磨擦造成的损耗则不可避免。但是如果忽略了引起磨损的原因，不设法将磨损尽量降低，必然会大大降低螺杆的工作寿命，应预防或减少设备的磨损和腐蚀，TPU专用螺杆，延长设备的使用周期。

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，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，五兴螺杆，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，料筒的后端温度太高，生产加纤螺杆，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。

TPU专用螺杆-螺杆-五兴塑料五金有限公司由东莞市五兴塑料五金有限公司提供。TPU专用螺杆-螺杆-五兴塑料五金有限公司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。