

# 方阳机械 混色螺杆 惠州螺杆

产品名称	方阳机械 混色螺杆 惠州螺杆
公司名称	深圳市方阳机械有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	武汉新洲阳逻开发区
联系电话	15623801558

## 产品详情

深圳市方阳机械有限公司是一家专业设计、生产注塑机、挤出机螺杆料筒的企业；公司不断引进先进的加工设备，确保产品的高品质，尺寸的高精度，以满足客户产品的需求；公司一直秉承“融入客户，服务客户”的理念，多年来与各行业的客户群体在透明的PC和PMMA产品领域上积累了宝贵的经验；我们对螺杆料筒的专业及专注服务精神，为客户提供优质的产品，以坚持产品“零缺点”为目标。

有哪些因素影响注塑机螺杆塑化的品质？

### 螺杆转速

- 注塑机螺杆的滚动速度直接影响塑料在螺旋槽内的切变；
- 小型注塑机螺杆槽较浅吸收热源快速，满意促进塑料在紧缩段时间软化，螺杆与料筒壁间的抵触热能较低，合适高速旋转，添加塑化才干；
- 大型注塑机螺杆则不宜快速旋转，防止塑化不匀及构成过度抵触热；
- 对热敏性较高的塑料，螺杆转速过大的话，塑料会很简单分解；
- 一般各标准注塑机螺杆有必定的转速规模，一般转速100、150rpm；太低则无法熔化塑胶，太高则将塑料烧焦。

深圳市方阳机械有限公司是一家专业设计、生产注塑机、挤出机螺杆料筒的企业；公司不断引进先进的加工设备，确保产品的高品质，尺寸的高精度，以满足客户产品的需求；公司一直秉承“融入客户，服务客户”的理念，多年来与各行业的客户群体在透明的PC和PMMA产品领域上积累了宝贵的经验；我们对螺杆料筒的专业及专注服务精神，为客户提供优质的产品，以坚持产品“零缺点”为目标。

## 注塑机螺杆断裂原因——方阳螺杆

螺杆断裂温度也有关系，但是很少，几乎都是螺杆的本身材质韧性差，或者使用久了，翻新螺杆！原料粗糙，比如原料加入有GF【玻璃纤维】那种原料是最费螺杆和机台的！此原料流动性差，要求射速快！掌握不好，轻者火箭头，和逆指环破0裂，重者断裂螺杆为多节！螺杆断裂是可以预防的，在使用原料添加GF中，如果停机超过3分钟以上，开机择要清洗料管里原料，最好使用PP粘性较大，清洗螺杆，防止分解原料包裹螺杆和火箭头。

清洗时，转速降低，使得原料在受热旋转充分融化，惠州螺杆，清洗螺杆对于针点式模具，最好不过的了，防止胶道粘贴于静模板上，使用热料在开机生产！

在工单满停机，螺杆价格，做好工作，混色螺杆，量产产品已够，停机立刻清洗螺杆，让螺杆的残余原料全部排出去，再使用PP或者清洗螺杆的原料。

工艺问题，背压和螺杆断裂也有关系！背压压力过大，加料时，螺杆生产厂家，螺杆后作力增大，也可以使螺杆断裂！

射胶终点不能位零，尤其是带有高速射出机射出很容易损伤火箭头！射出残量要控制好。记住，最关键的，再手动射出必须把保压时间调为零，防止射胶终点为零！

成型温度，要控制好。在开机时，注意要后松退再射出，因为在没有松退时，火箭头处有原料包裹，如果直接洗料或者射出，可直接造成火箭头断，逆指环破0裂，记住先后松退再射出，使火箭头的原料与火箭头相分离开！！

记住不管使用什么原料，停机不生产，一定要把残余的原料全都排出去，为下一次生产做好准备！

深圳市方阳机械有限公司是一家专业设计、生产注塑机、挤出机螺杆料筒的企业；公司不断引进先进的加工设备，确保产品的高品质，尺寸的高精度，以满足客户产品的需求；公司一直秉承“融入客户，服务客户”的理念，多年来与各行业的客户群体在透明的PC和PMMA产品领域上积累了宝贵的经验；我们对螺杆料筒的专业及专注服务精神，为客户提供优质的产品，以坚持产品“零缺点”为目标。

机筒螺杆塑化不好应注意的问题：

- 1.输送原料的管道是否防静电软管，或者是不锈钢管道.原料输送的时候和普通PVC软管摩擦时会有静电产生，而静电会导致产品黑点的产生.
- 2.检查原材料的除湿干燥机，再生温度很高，加热管质量不好的话容易有黑色0片状物从加热管外壁脱落，然后掉到分子筛里，再进入整个系统.这样一来，你做出的产品就有黑点.
- 3.要用专用螺杆机筒的，因为PC料腐蚀性很大，螺杆一腐坏就会有黑料出来了。

方阳机械(图)-混色螺杆-惠州螺杆由深圳市方阳机械有限公司提供。方阳机械(图)-混色螺杆-惠州螺杆是深圳市方阳机械有限公司（[www.fyjx86.com](http://www.fyjx86.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：叶经理。