

震雄二手注塑机

产品名称	震雄二手注塑机
公司名称	深圳市盛宏远精密机械有限公司
价格	.00/个
规格参数	射胶量:143.6g 螺杆转速:240r/min 锁模力:1380kN
公司地址	深圳市龙岗区宝龙街道宝龙社区宝龙六路3号新中桥工业厂区厂房B301（注册地址）
联系电话	19925334362

产品详情

概述

注塑机又名注射成型机或注射机，很多工厂叫啤机(pi ji),注塑产品叫啤件。它是将热塑性塑料或热固性料利用塑料成型模具制成各种形状的塑料制品的主要成型设备。注塑机按照注射装置和锁模装置的排列方式，可分为立式、卧式和立卧复合式。

结构功能

注射系统

注射系统的作用:注射系统是注塑机最主要的组成部分之一，一般有柱塞式、螺杆式、螺杆预塑柱塞注射式3种主要形式。目前应用最广泛的是螺杆式。其作用是，在注塑料机的一个循环中，能在规定的时间内将一定数量的塑料加热塑化后，在一定的压力和速度下，通过螺杆将熔融塑料注入模具型腔中。注射结束后，对注射到模腔中的熔料保持定型。

注射系统的组成:注射系统由塑化装置和动力传递装置组成。

螺杆式注塑机塑化装置主要由加料装置、料筒、螺杆、过胶组件、射嘴部分组成。动力传递装置包括注射油缸、注射座移动油缸以及螺杆驱动装置(熔胶马达)。

合模系统

合模系统的作用:合模系统的作用是保证模具闭合、开启及顶出制品。同时，在模具闭合后，供给模具足够的锁模力，以抵抗熔融塑料进入模腔产生的模腔压力，防止模具开缝，造成制品的不良现状。

合模系统的组成:合模系统主要由合模装置、机绞、调模机构、顶出机构、前后固定模板、移动模板、合模油缸和安全保护机构组成。

液压系统

液压传动系统的作用是实现注塑机按工艺过程所要求的各种动作提供动力，并满足注塑机各部分所需压力、速度、温度等的要求。它主要由各自种液压元件和液压辅助元件所组成，其中油泵和电机是注塑机的动力来源。各种阀控制油液压力和流量，从而满足注射成型工艺各项要求。

电气控制

电气控制系统与液压系统合理配合，可实现注射机的工艺过程要求(压力、温度、速度、时间)和各种程序动作。主要由电器、电子元件、仪表、加热器、传感器等组成。一般有四种控制方式，手动、半自动、全自动、调整。

节能降耗

注塑机的节能上可分为两个部分:一个是动力部分，一个是加热部分。

动力部分节能:大多采用变频器，节能方式是通过节约电机的余耗能，例如电机的实际功率是50Hz，而你在生产中实际上只需要30Hz就足够生产了，那些多余的能耗就白白浪费了，变频器就是改变电机的功率输出达到节能的效果。

加热部分节能:加热部分节能大多是采用电磁加热器节能，节能率约是老式电阻圈的30%-70%。

- 1.相比电阻加热，电磁加热器多了一层保温层，热能利用率增加。
- 2.相比电阻加热，电磁加热器直接作用于料管加热，减少了热传递热能损耗。
- 3.相比电阻加热，电磁加热器的加热速度要快四分之一以上，减少了加热时间。
- 4.相比电阻加热，电磁加热器的加热速度快，生产效率就提高了，让电机处在饱和状态，使其减少了高功率低需求造成的电能损耗。