

化粪池吹塑机生产厂家 化粪池吹塑机 裕洋塑机

产品名称	化粪池吹塑机生产厂家 化粪池吹塑机 裕洋塑机
公司名称	潍坊市裕洋塑料机械有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	山东省潍坊市昌邑市饮马镇石埠社区永大路9号4幢
联系电话	15165677709

产品详情

注塑机温度过高时的处理方式

- 1、根据不同的负载要求，优质化粪池吹塑机，经常检查、调整溢流阀的压力，使之恰到好处。
- 2、合理选择液压油，特别是油液粘度，化粪池吹塑机，在条件允许的情况下，尽量采用低一点的粘度以减少粘度摩擦损失。
- 3、改善运动件的润滑条件，以减少摩擦损失，有利于降低工作负荷、减少发热。
- 4、提高液压元件和液压系统的装配质量与自身精度，化粪池吹塑机供应商，严格控制配合件的配合间隙和改善润滑条件。采用摩擦系数小的密封材料和改进密封结构，尽可能降低液压缸的启动力，以降低机械摩擦损失所产生的热量。
- 5、必要时增设冷却装置。

注塑机冷却系统的设计规则

- 1、所设计的冷却通道要保证冷却效果均匀而迅速。
- 2、设计冷却系统的目的在于维持模具适当而有效率的冷却。冷却孔应使用标准尺寸，以方便加工与组装。
- 3、设计冷却系统时，模具设计者必须根据塑件的壁厚与体积决定下列设计参数——冷却孔的位置与尺寸

、孔的长度、孔的种类、孔的配置与连接以及冷却液的流动速率与传热性质。

空蚀，也就是当机器里面的压力减到饱和蒸气压力之下的时候，主要存在液压油之流体中所发生的一种局部气化的现象。简单点来说，就是当液压油没有完全占有空间的时候，化粪池吹塑机生产厂家，即为油路中有真空情况发生，就会引起这种空蚀现象。

- 1、泵浦与电动马达匹配问题，造成泵浦转速过高。
- 2、过长的泵浦吸入管路，或者为吸入口受限。
- 3、液压油之黏度太高。
- 4、油箱上之排气口是否塞住。

化粪池吹塑机生产厂家-化粪池吹塑机-裕洋塑机由潍坊市裕洋塑料机械有限公司提供。潍坊市裕洋塑料机械有限公司 (www.yysuji.cn) 拥有很好的服务和产品，不断地受到新老用户及业内人士的肯定和信任。我们公司是全网商盟认证会员，点击页面的商盟客服图标，可以直接与我们客服人员对话，愿我们今后的合作愉快！同时本公司 (www.sdyysuji.cn) 还是从事塑料化粪池吹塑机，塑料桶化粪池设备，塑料化粪池厂家的厂家，欢迎来电咨询。