

EVA滚压模具 创洲机械 专业生产 EVA滚压模具厂

产品名称	EVA滚压模具 创洲机械 专业生产 EVA滚压模具厂
公司名称	泉州市创洲机械科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	福建省泉州市晋江市陈埭镇坊脚村顺兴路78号
联系电话	15959586001

产品详情

模具生产注塑件时产品整体发脆的原因

模具生产注塑件时产品整体发脆的原因

- 1.注塑机射出和保压压力不足；
- 2.背压太小、原料不够扎实；
- 3.背压太大，剪切、磨擦热量增加；
- 4.射速太慢，未充分结晶；
- 5.模温太高，原料过火、分解、变质；
- 6.模温太低，未充分结晶；
- 7.射出、保压时间不足；
- 8.注塑机停机时间太长了和注塑周期太长；
- 9.储料时间太长；
- 10.二级回料在新料里添加比例太多；

压花辊使用时出现故障改如何应对？

压花辊时要十分关注才能达到所要的效果。制品表面有横纹，主要是辊传动零件工作不平稳，出现抖动

现象或是汽缸活塞压力不稳定。

注意观察，对传动零件进行维修或是提高汽缸的工作压力。制品表面出现局部不光泽现象时，EVA滚压模具，应调整前工序中剥离牵引面温度，使花辊各部位温度均匀。其次，EVA滚压模具尺寸，如果在使用过程中辊突然断裂，应立即停机检查，以免事态扩大，发生难以弥补的损失。首先把设备停止，转到适当位置，EVA滚压模具厂，取下原断裂花辊上两锥销及断裂的花辊，若更换的新花辊上两销孔能对准原销孔或与原锥销孔位置相差无几，则可在原销位扩孔改6mm锥销，压光机装好后再调节压印滚牙棍轴靠刹螺钉，使花辊滚于距滚筒肩铁12.5mm，重新调整叼纸牙即可运转。

同样的产品，采用不同的生产加工工艺，所需的原材料质和量均不一样。依据制品的特性要求，在满足质量要求的前提下，使用改进加工工艺的方法可以有效的降低成产成本。

然后，采用科学合理的管理

在生产过程中，采用科学合理的管理方式。强化成本核算，在生产、供应、销售以及财务等各个环节要加强管理。把生产成本中的原材料、辅助材料、燃料、动力、工资、制造费、行政费等，每一项费用细化到单位产品成本中，合理的规范管理，严禁浪费。

企业减少每个环节各种不必要的浪费，从而达到合理储存、使用物资，降低成本，提高效益的目的。这样既保证了生产的合理需要，又能够减少资金的占用既浪费。

EVA滚压模具-创洲机械 专业生产-EVA滚压模具厂由泉州市创洲机械科技有限公司提供。泉州市创洲机械科技有限公司（www.chuangzhoujx.com）为客户提供“制鞋机械,皮革制造专业设备,模具及其配件”等业务，公司拥有“创洲机械”等品牌。专注于制鞋及鞋修理设备等行业，在福建泉州有较高知名度。欢迎来电垂询，联系人：袁先生。