

立式成型注塑机厂 立式成型注塑机 百赞精密机械有限公司

产品名称	立式成型注塑机厂 立式成型注塑机 百赞精密机械有限公司
公司名称	东莞市百赞精密机械有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	广东省东莞市横沥镇村头村民丰路3号
联系电话	13825737785

产品详情

注塑机打空模处理方法有哪些？

注塑机可以生产我们日常使用的几乎所有的塑料制品，原理与相似，但实际上，立式成型注塑机公司，即使是专业操作人员也会遇到一些故障，导致机器不能正常运转，立式成型注塑机生产厂家，其中空模是常见的故障，如果注射过程中出现空模，很容易造成模具损坏。对此故障的解决方法如下：

一.检查电子尺和电磁阀

检查电子标尺的插头是否正确连接，电子尺子的螺丝是否脱落，电子尺的位置是否正确。检查电子尺操作正确后机器是否仍故障，检查开式电磁阀的插头是否正确连接，以及电磁阀是否卡住或损坏

立式注塑机冷却装置的主要部件和功能！

立式注塑机冷却装置有冷却器和换热器，冷却器是冷却模和进料座，立式成型注塑机厂，换热器是冷却油的温度。冷却介质采用水，模具冷却装置用于冷却成型产品和控制模具温度，因此控制模具温度有利于产品成型，缩短成型周期。

进料座的冷却是为了防止进料缸进料口的温度过高，使进入进料口的塑料塑化成粘性流动，粘在进料口的螺杆槽上，料斗中的塑料不掉进螺杆槽，没有材料进入螺杆，也没有塑料通过预成型储存在螺杆前端，因此滚筒进料口的温度应控制在塑料颗粒的预热范围内，立式成型注塑机，不能过高。

立式注塑机热交换器允许移动的液压油流过热交换器，然后流入燃料箱。油温控制在55 以下。燃料箱中的油温传感器将油温传送到电脑操作显示屏，以显示燃料箱的实际油温。

(4)、不活动温度：在必定的压力下不发作活动的z高温度。是将必定量的塑料参加毛细管流变仪口模上端的料筒中，加热至某一温度，恒温故知新10min后，施加50MPA恒压，若该料不从口模中流出，卸压后将料温升高难度10度，保温10min后再施加同样巨细的恒压，如此继续直至熔体从口模中流出为止，将此温度减出10度即是该料的不活动温度。

(5)、分化温度Td：指得便是粘流态的聚合物，当温度进一步升高的时候，就会让分子链降解加重，这就会让聚合物分子链明显降解时的温度能够称为分化温度。

立式成型注塑机厂-立式成型注塑机-百赞精密机械有限公司由东莞市百赞精密机械有限公司提供。东莞市百赞精密机械有限公司（www.baizanjx.com）是一家从事“注塑机、立式注塑机、卧式注塑机、液态硅胶机”的公司。自成立以来，我们坚持以“诚信为本，稳健经营”的方针，勇于参与市场的良性竞争，使“百赞”品牌拥有良好口碑。我们坚持“服务为先，用户至上”的原则，使百赞精密机械在注塑机中赢得了众的客户的信任，树立了良好的企业形象。

特别说明：本信息的图片和资料仅供参考，欢迎联系我们索取准确的资料，谢谢！