

# 立式成型注塑机公司 惠州立式成型注塑机 东莞百赞机械

产品名称	立式成型注塑机公司 惠州立式成型注塑机 东莞百赞机械
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

立式注塑机塑件表面光泽不良，如何解决？

成型原料不符合使用要求。

原料不符合使用要求也会导致塑件表面光泽不良。

其产生原因及处理方法如下：成型原料中水分或其他易挥发物含量太高，立式成型注塑机公司，成型时挥发成分在模具的型腔壁与熔料间凝缩，导致塑件表面光泽不良。应对原料进行预干燥处理。原料或着色剂分解变色导致光泽不良。应选用耐温较高的原料和着色剂。

原料的流动性能太差，使塑件表面不密导致光泽不良。应换用流动性能较好的树脂或增用适量润滑剂以及提高加工温度。原料中混有异料或不相溶的原料。应换用新料。原料粒度不均匀。应筛除粒径差异太大的原料。

结晶型树脂由于冷却不均导致光泽不良。应合理控制模温和加工温度，对于厚壁塑件，如果冷却不足，也会使塑件表面发毛，光泽偏暗，解决的方法是将塑件从模具中取出后，立即放入浸在冷水中的冷压模中冷却定型。原料中再生料回用比例太高，影响熔料的均匀塑化。应减少其用量。

立式注塑机合模机构的分类！

### 1.充液式

单缸充液式合模机构是传统全液压式合模机构的代表。很多厂家，立式成型注塑机厂家，如日本的东芝

。国内的今通机械都生产过这类立式注塑机。

尽管全液压式注塑机存在液压油的可压缩性问题，但是液压在静止的时候压力处处相等，所以模板和模具受力都相当均匀，而且具有开合模精度高，不需要调模，立式成型注塑机厂，不需要加油润滑，磨损较少，开合模行程长等特点。

## 2.两板式

充液式合模机构也存在很多缺点。在本世纪初今通机械公司产品研发中心、塑机研究所联合开发其他型式的全液压式立式注塑机，解决了单缸充液合模机械易卸压、漏油、升压慢等问题。

### 立式注塑机的安全操作规程！

- 1、安装模具时必须确认安装正确、牢固；在模具合模前，必须确认射嘴不能突出上模板的下平面，惠州立式成型注塑机，以免损伤机台。
- 2、在作业开始时或作业人员交替时，在确认连锁及安全装置的动作正常之前不得操作立式注塑机。
- 3、当手或者身体的一部分需进入模具内时，必须在马达停止运转状态下进行；不得用手直接接触升温中的模具，请务必使用耐热手套；不得用手接触从喷嘴射出的塑料。
- 4、立式注塑机周围应始终保持清洁，以防在洒落有塑料以及水、油的地面上走动时跌倒；不得在立式注塑机上放置任何物品。

立式成型注塑机公司-惠州立式成型注塑机-东莞百赞机械(查看)由东莞市百赞精密机械有限公司提供。立式成型注塑机公司-惠州立式成型注塑机-东莞百赞机械(查看)是东莞市百赞精密机械有限公司(www.baizan.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：张小姐。