

嘉和注塑机 插头注塑机 注塑机

产品名称	嘉和注塑机 插头注塑机 注塑机
公司名称	青岛嘉和塑料机械有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	青岛胶州市中云工业园泸州路西
联系电话	13606305562

产品详情

注塑生产过程控制程序：

程序内容：

1 计划的控制

生产计划的控制按《生产计划控制程序》执行。

2 工序控制要求

生产技术部根据生产需要，注塑机 螺杆，负责组织编写《注塑成型工艺卡》，《注塑机操作指引》，《配料机操作指引》，《粉碎机操作指引》等工艺规程。并负责提出车间模具的维修改良。

机修组按《生产设备维护控制程序》的规定对注塑车间设备，插头注塑机，设施进行控制，保证生产设备设施处于正常工作状态。必要时报生产部协调。

注塑机问题问与答

1. 加玻纤产品易出现泛纤的原因及解决方法

是由于熔胶温度低或模具温度低，射胶压力不足，造成玻纤在胶内不能与塑胶很好的结合，使纤泛出。

加高熔胶温度，模具温度，注塑机，增大射胶压力。

2. 进料口温度对产品的影响。

进料口温度的过高或过低，注塑机厂家，都会造成机器回料不稳定，使加料量不稳定，而影响产品的尺寸和外观。

3. 透明产品有白点的原因及解决方法。

透明产品有白点是因为产品内进入冷胶造成，或料内有灰尘造成的。

提高射嘴温度，加冷料并，原料注意保存，防止灰尘进入。

注塑产品应力痕解决方案：

当出现了这些应力痕的时候，降低保压压力和保压时间是最重要的，而理解了这个问题，则就从这里入手，来修改产品设计和模具设计则比成型调整来的更为有效

产品设计上：

整体肉厚过薄或流动末端肉厚较厚导致充填压力和保压压力过大，需要加胶或流动末端偷肉。也就是说保压降低时，看缩水处能否偷肉改善，不能的话则要大面积加胶了；尽量避免肉厚差，如有则需要做大分化；公模的rib避免做的过大导致母模有rib应力痕。

嘉和注塑机(图)-插头注塑机-注塑机由青岛嘉和塑料机械有限公司提供。“注塑机,吸料机,上料机.色母机。集中供料系统”就选青岛嘉和塑料机械有限公司（www.jiahesuji.com），公司位于：青岛胶州市中云工业园泸州路西，多年来，嘉和注塑机坚持为客户提供好的服务，联系人：崔经理。欢迎广大新老客户来电，来函，亲临指导，洽谈业务。嘉和注塑机期待成为您的长期合作伙伴！