

注塑机厂 注塑机 嘉和注塑机

产品名称	注塑机厂 注塑机 嘉和注塑机
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

BMC注塑机

BMC的特点和应用

BMC具有良好的物理性能、电性能和力学性能，因此它的应用十分广泛，如可制作诸如变速箱构件、进气管、气门阀盖、保险杠等机械零件;在要求抗震、阻燃、美观、耐用的航空、建筑、家具等方面也得到广泛地应用;在它传统的电器领域内，其用途也越来越广泛。

1)加料系统

不论是螺杆式还是柱塞式，都必须附加一个挤压式加料装置，以强迫物料进入料筒，该加料装置多采用柱塞式加-压进料。

2)注塑系统

由于柱塞式注塑机的注射量准确而恒定，注塑机立式，使玻纤少受损伤地分散于熔料中，注塑机，因此，柱塞式注塑机使用较多，但排气不便。

3)加热系统

在BMC的注塑成型中，控制料筒温度十分重要，必须有一套控制系统控制温度，确保加料段到喷嘴的温度。目前多采用恒温水或恒温油进行加热。也可采用电加热。

4)合模装置

多采用机械、液压式和全液压式等几种合模装置。

5)模具

BMC注塑模与通常的热塑性、热固性注塑有些不同，主要是BMC的收缩率较低，因此在设计模腔尺寸时应有所变化。

亚克力的注塑工艺

塑料的处理 PMMA具有一定的吸水性，其吸水率达0.3-0.4%，而注塑须在0.1%以下的湿度，通常是0.04%。水份的存在使熔体出现气泡、气纹，透明度降低等。所以要进行干燥处理。干燥温度80-90℃，时间为3小时以上。回收料在某些情况下可100%的使用，实际份量要视品质要求而定，通常可过30%，回收料要避免污染否则会影响透明度和成品的性质。

亚克力的注塑工艺

1. 熔胶温度可用对空注射法量度：由 210℃ ~ 270℃ 不等，具体视供应商提供的资料而定。

将后座退出，注塑机配件，使注塑机喷嘴离开主流道衬套，然后手动进行塑化注塑，这就是对空注塑。

2. 注射温度可用快速注射，但要避免产生高度内应力，宜用多级注射，如慢-快-慢等，注塑厚件时，注塑机厂，则采用慢速。

3. 滞留时间若温度为 260℃，滞留时间最多不超过10分钟，若温度为 270℃，滞留时间不能超过8分钟。

注塑机厂-注塑机-嘉和注塑机(查看)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！