

塑料模具制造 祥浩捷塑料模具 塑料模具

产品名称	塑料模具制造 祥浩捷塑料模具 塑料模具
公司名称	青岛祥浩捷模具制造有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	青岛胶州市南关工业园亳州路
联系电话	13573205799

产品详情

PE管材挤塑开机操作步骤

开机及运行

- 1、首先开启主机减速箱及加热封套等的冷却系统水阀，并检查管路是否畅通，塑料模具厂，有无渗漏。
- 2、保温时间到达后启动主电机，使螺杆在约5rpm的低速下旋转直到模口出料，待确定料坯软硬度达到接头粘接要求时，可开始制作接头。
- 3、制作接头：先以5-10转开启主机，等待料坯出料质量达到粘接要求时，迅速在芯棒上涂抹高温润滑油，防止料坯粘接在芯棒上影响管材内壁质量；待料坯出料量达到粘接要求时（大口径管材必须将牵引管端接触模头芯棒进行预热5-10分钟，以利于粘接），迅速停止主机，将芯棒周围的料坯迅速向芯棒挤压，同时开始以0.5-1.0米/秒的速度开始倒牵引管，待到牵引管端插入料坯后，立即停止牵引机；迅速对粘接接头进行必要的处理，等待1-2分钟后即可开机。
- 4、开机时，先开启主机，再开牵引，同时迅速开启真空槽喷淋水和真空泵以及定径套冷却水，然后逐渐加速，时刻注意接头及料坯实际情况，塑料模具设计与制造，调整主机和牵引的速度；（假如接头进入真空箱后，真空不能及时抽起，表示接头损坏，拉破或有洞，应及时停机，防止大量废品的产生，重新制作开机接头，再行开机）。
- 5、适当调整转速及各段的加热温度，使相关参数良好匹配。
- 6、定径套前端冷却水的控制，避免牵引过程的爬行现象及产品局部外表面的反光现象：
 - a、整个圆周的水量应分布均匀；
 - b、冷却水量的大小必须适中。
- 5、运行过程中，随时观察产品外观质量状况，包括：外径尺寸、、不圆度、壁厚及均匀度、塑化、内外

表面光滑度、长度和管端面等，注意进行微调，确保产品质量。

7、注意观察屏幕显示的主机电流、螺杆扭矩、熔体压力和温度等参数的变化情况。

8、不得随意更改有关参数的系数设定值。

9、必须严格执行填写运行记录制度和交接班制度。

10、如运行时突然供电中断，不论中断时间长短，一旦电源供应恢复后，必须重新加热到设定温度经适当保温后，才能起动，且必须慢速挤出。

11、相关参数值：a、牵引机压力 0.3Mpa；

b、真空度一般为-0.02 ~ -0.07 Mpa；

c、水箱温度一般设定为20 ~ 45 ，壁厚较大或牵引速度较快时设定趋于低温。三、停机

1、先停止上料。

2、再将主机转速、牵引速度等缓慢减速至0。

3、停机时，应将挤出线内管材（合格）以原有速度牵出，保证合格，并进行切割，不得将管材停放于线内。

4、将主机、副机、牵引机停止运行。

5、将各区段加热器停止运行。

6、断开主电源开头。

7、关闭各水阀、气阀。

8、必须进行设备及场地的清洁卫生，物料的整理，切屑的回收，杂质的清除等。

9、按相关规定进行设备的维护与保养等。

常用管材挤出机头结构

常用的管材挤出机头结构有直通式、直角式和旁侧式三种形式。

1.直通式挤管机头 图5-1及图5-2所示机头主要用于挤出薄壁管材，其结构简单，容易制造。图5-2所示直通式挤管机头适用于挤出小管，分流器和分流器支架设计成一体，装卸方便。塑料熔体经过分流器支架时，产生几条熔接痕，不易消除。直通式挤管机头适用于挤出成型软硬聚氯乙烯、聚乙烯、尼龙、聚碳酸酯等塑料管材。

2.直角式挤管机头 如图5-3所示。其用于内径定径的场合，冷却水从芯棒3中穿过。成型时塑料熔体包围芯棒并产生一条熔接痕。熔体的流动阻力小，成型质量较高。但机头结构复杂，制造困难。

采用双螺杆挤出机生产UPVC实壁管材所使用的模具结构大致相同，塑料模具制造，一般由前模体、支架、后模体、分流梭、口模、芯棒等组成，机头的作用是将挤出机连续提供的已熔化的具有一定压力的

塑料熔体通过其特定的流道进入口模而形成环状截面的管胚，再经冷却定型得到所需的管材。

1、压缩比是模具最重要的设计参数，压缩比就是分流器支架出口处流道环形面积与口模及模芯之间的环形截面积之比，压缩比表示粘流态塑料被压缩的程度，塑料模具，压缩比太小不能保证。挤出管材的密实，也不利于消除分流筋所造成的熔接痕；压缩比太大则料流阻力增大，我们的排水管模具压缩比一般在25-35之间，现在模具发展的趋势也是增大模具体积，增大压缩比，来达到高速生产且又能满足质量要求。

2、收缩率：塑料从口模挤出后有一定的膨胀，因此定型套的内径应略大于口模的直径，但管材经冷却后有一定的收缩，因此定型套的内径又必须大于管材要求的外径，收缩率一般为1%，定型套内径一般取大于管子外径0.5%-0.8%。

塑料模具制造-祥浩捷塑料模具-塑料模具由青岛祥浩捷模具制造有限公司提供。青岛祥浩捷模具制造有限公司（www.haojiemuju.com）在其它这一领域倾注了无限的热忱和热情，祥浩捷塑料模具一直以客户为中心、为客户创造价值的理念、以品质、服务来赢得市场，衷心希望能与社会各界合作，共创成功，共创辉煌。相关业务欢迎垂询，联系人：栾旭文。