

注塑机回收厂家 惠州注塑机回收 广亿回收二手注塑机

产品名称	注塑机回收厂家 惠州注塑机回收 广亿回收二手注塑机
公司名称	东莞市广亿二手设备回收有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	广东省东莞市东城街道高田坊新围二巷7号102房
联系电话	13798935561

产品详情

立式注塑机无法开模是什么原因?

立式注塑机维修过程中经常会遇到无法开模，无法开模是什么原因呢?注塑机回收的小编来告诉你。

- 1、有压力无动作：首先看看输出板开模阀显示灯亮不亮，如果亮，说明电脑输出正常，电脑到开模阀的线路有问题，简单方法就是一个人用小电笔顶开模阀，另一个人打开模动作，如果顶后能顺利开模，就是确认路线问题，重新拉一根线就解决(电路问题)。
- 2、没有压力没有动作：但检查电脑输出板正常，有压力速度，开模阀有输出，电脑主页均有显示，旧注塑机回收，这种情况下，就检查一下别的动作，如射台，射座发现均正常，说明这个现象属于开模单一性，一般检查为一个人打开模动作，另一个人用万用表，丈量开模阀线圈电压是否有22--30V左右，如果有，就暂时把开模阀线圈插入插头，打开模动作，如果有压力而无动作，这下只要拆开模油缸，肯定里面有活塞从活塞杆松下。
- 3、有压力有开模动作，但无法开模。

立式注塑机无法开模是什么原因?无法开模主要分：有压力无动作、有压力有动作、没压力没动作三种故障现象。

浅谈电动注塑机的工作原理

电动注塑机是一种全部动力都由电力供给的加工注塑机。可以将热塑性塑料注射成型并加工成各种模具

。是化工材料合成加工过程中常用的一种机器。注塑机通常由注射系统、合模系统、液压传达动系统、电气控制系统、润滑系统、加热及冷却系统、安全监测系统等组成。

电动注塑机的工作原理与打针用的类似，它是凭借螺杆(或柱塞)的推力，将已塑化好的熔融状况(即粘流态)的塑料注射入闭合好的模腔内，经固化定型后获得制品的技术进程。

通常螺杆式注塑机的成型技术进程是：首先将粒状或粉状塑料参加机筒内，并通过螺杆的旋转和机筒外壁加热使塑料变成熔融状况，然后机器进行合模和注射座前移，使喷嘴贴紧模具的浇口道，接着向注射缸通入压力油，使螺杆向前推动，惠州注塑机回收，从而以很高的压力和较快的速度将熔料写入温度较低的闭合模具内。

通过必定时刻和压力坚持(又称保压)、冷却，使其固化成型，便可开模取出制品(保压的意图是避免模腔中熔料的反流、向模腔内补偿物料，以及保证制品具有必定的密度和标准公役)。注射成型的基本需求是塑化、注射和成型。

注塑机如何正确选择注塑机？

一般来讲，在选择注塑机的规格型号之前，首先要查看注塑机生产厂家提供的产品使用说明书中的注塑机性能参数值。而这些参数值是表示该注塑机的主要性能特征，根据所要生产塑料制品的一些技术要求：如制品用原料种类、牌号，二手注塑机回收，制品的质(重)量及外形尺寸等。去查找说明书中与其相接近的参数值，这些参数值所对应的注塑机型号就是要选购的注塑机。同时，也要了解一下拟选购的注塑机的工作精度、速度及产品精度水平等，注塑机回收厂家，是否符合制品的成型条件。

还有就是规格型号中重点对照的数据分别为：注塑制品的质量(或容积)和外形尺寸与设备中参数值的比例关系，即制品质(重)量与注塑机理论注射量(或容积)之间的比例关系：制品长度(高度)尺寸及与成型模具厚度(移动模板上模具厚度)尺寸之和与注塑机的移动模板行程距离之间的尺寸要求条件。另外还应核实拟在该注塑机上安装的模具结构尺寸与注塑机条件相符：1、拉杆的间距尺寸应大于模具的宽及高度尺寸，以方便模具的装配。2、模板的尺寸符合成型模具安装固定时的尺寸要求。3、模具的宽度及高度尺寸须符合该注塑机建议的小模具尺寸。