

# 庆云塑料件 通涵机械 庆云塑料件订制

产品名称	庆云塑料件 通涵机械 庆云塑料件订制
公司名称	山东通涵机械有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	德州市宁津县经济开发区
联系电话	15165978739

## 产品详情

滚塑成型易变换制品的颜色。

滚塑成型每次将物料直接加到模具中，这使物料均进入制品从模具中取出以后，再加入下次成型所需要的物料，庆云塑料件定制，因此当我们需要变换制品的颜色时，既不致浪费点滴原料，也不需要耗费时间去清理机器与模具。当我们在使用多只模具滚塑成型同一种塑料制品时，还可以在不同的模具中加入不同颜色的物料，同时滚塑出不同颜色的塑料制品。

2、适于成型复杂形状的中空制件。

滚塑成型过程中，物料是逐渐涂覆、沉积到模具的内表面上的，制品对于模具型腔上的花纹等精细结构有很强的能力；同时由于模具在成型过程中不受外界的压力，可以直接采用精密浇铸等方法制取具有精细结构的、形状复杂的模具。

3、节约原材料。

滚塑制品的壁厚比较均匀且倒角处稍厚，故能发挥物料的效能，利于节约原材料；此外，在滚塑成型过程中，没有流道、浇口等废料，一旦调试好以后，生产过程中基本没回炉料，因此该工艺对于材料的利用率高。

### 注塑机维修需注意几点

注塑机维修需注意几点？若不知道如何操作注塑机，检修工作是很困难的，判断故障的时间也会加长。注塑机中电路板及电气元器件长期受高温、环境、时间等因素影响，器件工作点偏移，元器件的老化都有可能。所以，调试注塑机也是维修工作中不可少的。了解注塑机的工作程序，调试注塑机电子电路、液压油路是重要的环节。

注塑机维修需注意几点：

- 1.非专业维修人员或未经专业维修人员允许，不可自行拆模维修。
- 2.生产过程出现小的故障，具体问题具体操作。如：进胶口粘模：应用铜针在进料嘴处敲出。型腔轻微模痕，庆云塑料件订制，可根据型腔的光洁度选择抛光材料.有纹面不可使用砂纸，一般用铜刷蘸钻石膏或金刚砂浆刷洗，由专业维修人员完成。产品粘模：一般用热的塑料包覆产品及顶出部位，待冷却后顶出。如用火烧注意不要损伤模具表面。
- 3.注塑机维修人员维修模具时，不可随意更改结构，需要更改结构须经质量部同意。
- 4.保证维修质量，选择合适的设备、材料、工具及其解决问题的方法。

注塑模具常见问题

### 1、导柱损伤

导柱在注塑模具中主要起导向作用，以保障型芯和型腔的成型面在不管什么情况下互不相碰，不能以导柱作为受力件或定位件用。

在以下两种情况，注射时动、定模将产生很大的侧向偏移力：

塑件壁厚要求不均匀时，料流通过厚壁处速率大，庆云塑料件，在此处产生较大的压力；

塑件侧面不对称，如阶梯形分型面的模具，庆云塑料件定做，相对的两侧面所受的反压力不相等。

### 2、浇口脱料困难

在注塑过程中，浇口粘在浇口套内，不易脱出。开模时，制品出现裂纹损伤。此外，操作者定要用铜棒尖部从喷嘴处敲出，使之松动后方可脱模，严重影响生产效率。

这种故障主要原因是浇口锥孔光洁度差，内孔圆周方向有刀痕。其次是材料太软，使用一段时间后锥孔小端变形或损伤，以及喷嘴球面弧度太小，致使浇口料在此处产生铆头。浇口套的锥孔较难加工，应尽量采用标准件，如需自行加工，也应自制或购买铰刀。锥孔需经过研磨至Ra0.4以下。此外，定要设置浇口拉料杆或者浇口顶出机构。

庆云塑料件-通涵机械-庆云塑料件订制由山东通涵机械有限公司提供。山东通涵机械有限公司（[www.tonghanjixie.com](http://www.tonghanjixie.com)）是一家从事“压缩弹簧,异型弹簧,拉伸弹簧,注塑加工件,塑料件加工”的公司。自成立以来，我们坚持以“诚信为本，稳健经营”的方针，勇于参与市场的良性竞争，使“通涵机械”品牌拥有良好口碑。我们坚持“服务为先，用户至上”的原则，使通涵机械在弹簧中赢得了众的客户的信任，树立了良好的企业形象。 特别说明：本信息的图片和资料仅供参考，欢迎联系我们索取准确的资料，谢谢！