

# 天津多臂穿梭式滚塑成型机OEM代工生产基地 山东锦绣山河

产品名称	天津多臂穿梭式滚塑成型机OEM代工生产基地 山东锦绣山河
公司名称	山东锦绣山河环境工程有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	山东省潍坊市诸城市兴华东路6577号
联系电话	15098176777 15098176777

## 产品详情

企业视频展播，请点击播放

视频作者：山东锦绣山河环境工程有限公司

### 旋塑产品的模具操作过程

1、旋塑产品的模具：旋塑用的模具是单壁封闭模具，它给出制品的外形轮廓而对制品内部轮廓无法到细部。旋塑用模具的制模材料一般选择普通碳钢板焊接。焊接模成本比较低，尤其适用于大型旋塑制品。旋塑工艺对其模具有如下基本要求：模具在反复加热和冷却的过程中不容易发生变形和挠曲。模具上应附有便于松脱的夹持机构，以使模具在加热和冷却工序中能紧密闭合，而在需要卸下制品和装料时又能很容易的打开。

2、旋塑模具的旋转速度：通常旋塑机采用两个可调速电机为模具绕主轴及次轴的旋转、摇摆运动提供动力，这样模具的绕主轴转速和绕次轴摇摆皆可调节。操作者通过调节两个调速电机的转速，可在任何制品形状下获得相对均匀的制品壁厚。模具旋转、摇摆的基本作用是使粉状物料均匀混合并遍布模具表面。

3、聚乙烯粉末的颗粒大小：聚乙烯粉末颗粒的大小对其熔融过程有重要的影响。颗粒越小，其表面积与体积之比越大，熔融速率就越高。通常旋塑粉末颗粒应不低于30目，但是，粉末颗粒尺寸也不宜过小，因为太细的粉末极易吸湿、结块，很难烘干，增加工艺上的困难。太细的粉状物料在模具中翻滚时将会结块，导致粉末的不均匀受热，终形成不均匀的制品壁厚或者在制品中形成熔融不充分的塑料。

4、加热时间和冷却时间：加热时间过短会导致粉末未熔融完全，塑料性能达不到指标，加热时间过长会导致塑料氧化，从而破坏其塑料分子结构，易老化，发脆影响滚塑制品质量，而冷却时间也十分关键，冷却过快，容易使制品变形，影响制品使用性和美观性。

## 滚塑模具如何保养维修

- 1、模具的放置。闭置模具必须放稳、放好，严禁尖锐物体接触裸模。模具之间保持一定距离；大小模具不得重叠上下堆放一起，同时避开油、水、火等，桩要打紧。
- 2、起吊模具：起吊钩置于模具，不得斜拉，防止模具互相碰撞。做到慢升慢降，不得快速摇晃或直接冲击地面。
- 3、滚塑工装模合模时，上下模不得错位刮擦。开模取产品时，不得野蛮操作，多臂穿梭式滚塑成型机OEM代工，以限度的保护模具。能用木锤轻敲；撬杆不得伸入裸模内，以免刮伤模具。
- 4、装模上机时，检查两遍固定螺丝，防止模具脱落。
- 5、清除模具边缘残留废塑，保持模具的致密，以免漏料对模具装拆带来困难，但不能伤到模具。
- 6、正确掌握熔化温度和时间，避免时间过长造成模具特氟龙的伤害。
- 7、模具出现损坏必须及时上报，做到及时维修。多臂穿梭式滚塑成型机OEM代工

## 滚塑制品壁厚不均原因分析

将旋转模具固定在模架的适当位置，调整模架的平衡。

主轴和副轴的转速成比例且一致。

加热炉可以保证模具在各个方向均匀加热。

在加热和冷却过程中，反转应进行一次，反转时间应相同。

当需要增加产品厚度时，应对模具的相应部分进行预热，或者减少隔热因素的影响。

为了减小产品的厚度，在模具的相应部分添加四氟乙烯板或石棉垫来隔热，使得熔化的材料不容易粘在模具上或连续积聚，从而减小该部分的厚度。这种方法也用于在管芯上衬绝缘层，使得管芯的内表面不能粘附树脂并获得开口部分，但是用这种方法制成的开口是不规则的。

天津多臂穿梭式滚塑成型机OEM代工生产基地-山东锦绣山河由山东锦绣山河环境工程有限公司提供。行路致远，砥砺前行。山东锦绣山河环境工程有限公司（[www.sdjinxiushanhe.com](http://www.sdjinxiushanhe.com)）致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，与您一起飞跃，共同成功!