

嘉和注塑机 永生注塑机机筒磨损 注塑机

产品名称	嘉和注塑机 永生注塑机机筒磨损 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

其它工艺参数

在注射成型中，除了成型温度、压力、速度、时间、多级注射切换位置等几个主要参数的设定以外，还有许多其它的工艺参数，注塑机螺杆，如背压、螺杆转速、螺杆倒索防流延以及其它各动作参数设定等，注塑机，也不能忽视其设定。

工艺参数设定实例

以生产尼龙束线带产品为例，产品质量要求：

产品达到规定拉力标准；表面无银丝、气泡、缩痕等各类不良现象；成型後产品束紧性良好，无松脱现象。使用材料为PA66，模具结构为热流道式，浇口型式为点浇口。

车间生产设备的控制

(1) 车间生产人员及技术管理员应严格按照相关工艺规程要求，正确使用

用机台设备，并对车间机器设备设施工具进行适宜的保养、维护，确保满足生产需要。

(2) 注塑车间机台设备设施之维修/保养，务必做好“维修/保养记录”，“注塑机保养巡查记录”等质量记录。具体参照《生产设备维护控制程序》。4.6车间环境控制

(1) 注塑车间主任应组织编制“车间管理制度”来加强车间安全/文明生产。

(2) 车间各级管理必须加强现场管理，保持车间清洁、通畅、生产秩序有条不紊、物料标识清楚摆放

整齐有序，确保安全/有序的生产秩序以符合产品质量的要求。

BMC注塑机

BMC的注塑成型工艺

1)料筒温度与模具温度

注塑加工时，永生注塑机机筒磨损，要求BMC在料筒温度下，较长时间保持低粘度的流动态；一般料筒温度应能满足BMC的低限值。料筒温度一般分为两段或三段控制，近料斗端较低，近喷嘴端温度较高。一般相差20-60C，模具温度一般控制在135~185C；。

2) 注射压力

由于BMC的流动性差，固化快，模具结构复杂，、故注射压力宜选择较高压力，一般为80~160MPa。

3)注射速度

注射速度的提高，双色注塑机，有助于提高塑件表面质量，缩短固化时间，但不利于排气，并增加玻纤的取向程度。-故应在保证塑件表面质量的前提下采用较低的注射速度，通常为1.8-3.5m/min。

4)螺杆转速及背压

若采用螺杆式注塑机，在注射BMC时，螺杆对玻纤的损伤较大，为了尽量减少玻纤的损伤，螺杆转速宜选低值，一般为20~50r/min。而根据BMC的粘度，以采用低背压为宜，一般为1.4-2.0MPa。

5)成型周期

由于塑件的大小和复杂程度不同，各段的工艺时间也不同，一般注射时间为2~20s，保温时间为10-20s/m(厚度)。

嘉和注塑机(图)-永生注塑机机筒磨损-注塑机由青岛嘉和塑料机械有限公司提供。行路致远，砥砺前行。青岛嘉和塑料机械有限公司致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，与您一起飞跃，共同成功!