

山东注塑机配件报价 注塑机配件报价 华美达注塑机公司

产品名称	山东注塑机配件报价 注塑机配件报价 华美达注塑机公司
公司名称	华美达注塑机临沂销售中心
价格	面议
规格参数	
公司地址	临沂市兰山区临西十路196号（大山路向北50米路东）
联系电话	13583994196

产品详情

立式注塑机维修拆卸顺序及注意事项：

- 1.当拆卸立式注塑机后会影响到连接装配质量，或者会损坏某一零件时(如过盈较大的装配或铆接件)，应尽量不拆卸。
- 2.如果需用手锤击打拆卸立式注塑机零件时，山东注塑机配件报价，被击打部位要垫硬木或较软金属垫，以防止击坏零件表面。
- 3.对于造价高、加工精度要求高的立式注塑机零件要重点保护，像螺杆拆卸清洗后要吊挂在不易被挤压、撞击处存放。
- 4.立式注塑机上的各种管件、阀门在拆卸清洗后要封好管口，避免掉进异物。
- 5.对于无定位标示而有方向性要求的立式注塑机零件，拆卸前要打好装配印记。
- 6.一组部件上的各立式注塑机零件，拆卸清洗后要摆放在一起，以方便装配。较小立式注塑机零件拆卸清洗后，要尽量立即安装在原位置上，避免丢失。

橡胶注射机注射量计算公式为式中 QL ——理论注射量，山东注塑机配件报价， cm^3 ； D ——螺杆（柱塞）直径， cm ； S ——螺杆（柱塞）的最大行程， cm 。

由于螺杆（柱塞）外径与机筒内径之间有一个相互运动的装配间隙，当螺杆（柱塞）推动熔料前移时，受喷嘴口直径缩小和物料与机筒内壁摩擦等阻力影响，会有一部分料从间隙中回流。另外，熔料冷却时会有一定收缩量需要补充。所以，注塑机的实际注射量要小于理论注射量，计算时需要用系数 K 值修正

，山东注塑机配件报价，K值的大小与螺杆（柱塞）的结构及参数、外径和间隙、注射力的大小、熔料流速、背压大小、模具结构、制品形状和塑料的性质等因素有关。当螺杆头部有逆止阀时，取K值为0.9；如只考虑熔料的回流时，注塑机配件报价，取K值为0.97。

如果知道塑料制品的质量，在选择橡胶注射机时，则熔融状态下塑料的容积换算为密度。即式中
 Q_s ——注塑机实际注射量，g；

r ——塑料熔融状态下的密度，g/cm³。

注塑机的拉杆容易断裂的原因分析及解决办法：

一般肘杆式（机铰式）注塑机的拉杆（哥林柱）比全液压式的拉杆容易断裂，其原因何在呢？肘杆式在设计时，由于要考虑系统的刚性，因为肘杆式是靠刚性产生锁模力的，所以一般拉杆直径较大。但奇怪的是——其拉杆反而容易断裂，特别是某些行业，如生产录象带盒子、塑料快餐刀叉等行业，由于产品壁薄，材料流动性好，成型面积大，生产速度要求快，故拉杆连杆（铰边）的断裂是很平常的事，甚至会造成模板断裂。

山东注塑机配件报价-注塑机配件报价-华美达注塑机公司由华美达注塑机临沂销售中心提供。山东注塑机配件报价-注塑机配件报价-华美达注塑机公司是华美达注塑机临沂销售中心升级推出的，以上图片和信息仅供参考，如了解详情,请您拨打本页面或图片上的联系电话，业务联系人：卞总。