

# 临沂华美达注塑机 临沂注塑机辅机厂家 临沂注塑机辅机

产品名称	临沂华美达注塑机 临沂注塑机辅机厂家 临沂注塑机辅机
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

### 注塑机拉杆断裂的原因——复合应变所导致的拉断

如果模具不平，连杆（铰边）的长度、轴承座的高度及拉杆的长度等零件的综合误差太大，临沂注塑机辅机，当连杆伸直时，临沂注塑机辅机厂，两边受力不均。那么1) 造成后模板摆动，拉杆受弯，拉杆在弯曲应力及拉伸应力的作用下，拉杆容易拉断。2) 造成产品飞边，一般缺少经验的操作者会进一步加大锁模力，从而造成拉杆过载拉断及模具过载变形。

### 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，临沂注塑机辅机生产厂家，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。

### 立式注塑机注塑工艺热性能及冷却速度：

立式注塑机各种塑料按其种类特性及塑件形状，要求必须保持适当的冷却速度。所以立式注塑机模具必须按成型要求设置加热和冷却系统，以保持一定模温。当料温使模温升高时应予冷却，临沂注塑机辅机厂家，以防止塑件脱模后变形，缩短成型周期，降低结晶度。当塑料余热不足以使模具保持一定温度时，则模具应设有加热系统，使模具保持在一定温度，以控制冷却速度，保证流动性，改善填充条件或用以控制塑件使其缓慢冷却，防止厚壁塑件内外冷却不匀及提高结晶度等。对流动性好，成型面积大、料温不匀的则按塑件成型情况有时需加热或冷却交替使用或局部加热与冷却并用。为此模具应设有相

应的冷却或加热系统。

临沂华美达注塑机(图)-临沂注塑机辅机厂家-临沂注塑机辅机由华美达注塑机临沂销售中心提供。华美达注塑机临沂销售中心拥有很好的服务与产品，不断地受到新老用户及业内人士的肯定和信任。我们公司是商盟认证会员，点击页面的商盟客服图标，可以直接与我们客服人员对话，愿我们今后的合作愉快！