

临沂山东注塑机配件报价厂家实力雄厚“本信息长期有效”

产品名称	临沂山东注塑机配件报价厂家实力雄厚“本信息长期有效”
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

注射部分故障问题与处理方法：

（一）：不能射胶：

处理方法：1）：射咀有异物堵塞。检查射咀是否堵塞。清理或更换射咀。

2）：分胶咀断。拆开法兰检查分胶咀是否断裂。更换分胶咀。

3）：射胶方向阀卡死。检查方向阀是否有24V电压，线圈电阻15-20欧姆，如正常则阀堵塞。清洗阀或更换方向阀。

4）：射胶活塞杆断。松开射胶活塞杆紧母，检查活塞杆是否断裂。更换活塞杆。

5）：料筒温度过低。检查实际温度是否达到该料所需的熔点温度。重新设定料筒温度。

6）：射胶活塞油封损坏。检查活塞油封是否已坏。更换油封。

（二）：射胶起步声音大：

处理方法：1）：射胶速度起步过快。观察射胶速度起步快慢变化。调整射胶流量、速度。

2）：油路中有空气。观察各动作是否有震动。

橡胶注射成型机主要应用于生产汽车配件、工业配件、电气绝缘零件、连接器插座、密封件、减震垫、防震罩、鞋、瓶塞、吸尘软管、护套、气门嘴垫、玩具和健身器具等。随着汽车工业发展，对密封件、电气连接器、减震器等的质量要求越来越高，橡胶注射只平的需求量增加了1.2万倍以上，强劲的市场

需求为橡胶注射机的发展提供了契机。

注塑机拉杆断裂的原因——瞬时冲击应力导致的破坏

由于肘杆式在开模之前锁模力才能释放，山东注塑机配件报价，故1) 开模时的瞬时冲击造成机器振动并导致拉杆及其它零件损坏。2) 由于整个合模部件（包括模具）长时间保持在应力状态下，会导致零件过早疲劳失效。

立式注塑机塑件特性成型时熔融料与型腔表面接触外层立即冷却形成低密度的固态外壳。由于塑料的导热性差，使塑件内层缓慢冷却而形成收缩大的高密度固态层。所以壁厚、冷却慢、高密度层厚的则收缩大。另外，有无嵌件及嵌件布局、数量都直接影响料流方向，密度分布及收缩阻力大小等，所以塑件的特性对收缩大小、方向性影响较大。

临沂山东注塑机配件报价厂家实力雄厚“本信息长期有效”由华美达注塑机临沂销售中心提供。行路致远，砥砺前行。华美达注塑机临沂销售中心致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，与您一起飞跃，共同成功!