

# 南通立式注塑企业

生成日期: 2025-10-24

增加背压的作用是为了得到高质量的熔胶，塑料要一致地加热或熔化，并要充分混合。使用正确的螺杆才能恰当地熔化和混合，而且在射料缸中具备足够的压力（或背压），以便获得混合和热力的一致性。增加回油的阻力就可在射料缸内产生背压。但螺杆要用更长的时间来复位，故注塑机驱动系统中有更多的磨损和消耗。尽可能保持背压，与空气隔绝，也需要熔胶温度和混合程度的一致。目前，开关式射嘴并不普遍使用，因为射击嘴装备内容易泄漏塑料及分解。现时每种塑料均有列明适用的射嘴类型。用户选购注塑机时可通过纵向或横向的比较来判别。南通立式注塑企业

立式注塑机和卧式注塑机相比的差异1、立式注塑机注射装置和锁模装置处于同一垂直中心线上，且模具是沿上下方向开闭。其占地面积只有卧式机的约一半，因此，换算成占地面积生产性约有二倍左右。2、立式注塑机拉带输送装置容易实现串过模具中间安装，便于实现成型自动生产。3、立式注塑机在保证模具内树脂流动性及模具温度分布的一致性上较有优势。4、立式注塑机容易实现嵌件成型。因为模具表面朝上，嵌件放入定位容易。采用下模板固定、上模板可动的机种，拉带输送装置与机械手相组合的话，可容易地实现全自动嵌件成型。不过现在比较先进的卧式注塑机也能很好的实现嵌件成型，与立式的已经无大区别。5、立式注塑机一般锁模装置周围为开开放式，容易配置各类自动化装置，适应于复杂、精巧产品的自动成型。6、立式注塑机配备有旋转台面、移动台面及倾斜台面等形式，容易实现嵌件成型、模内组合成型。7、立式注塑机小批量试生产时，模具构造简单成本低，且便于卸装。8、立式注塑机模具的重量由水平模板支承作上下开闭动作，不会发生类似卧式机的由于模具重力引起的前倒，使得模板无法开闭的现象。有利于持久性保持机械和模具的精度。南通立式注塑企业要做好注塑机的保养工作必须把保养的内容按可能出现故障的频率进行分类。

1. 注塑机操作前，检查电器控制箱内是否有水、油进入，若电器受潮，切勿开机。应有维修人员将电器零件吹干后再开机。
2. 注塑机操作前，检查供电电压是否符合，一般不应超过 $\pm 6\%$ 。
3. 检查急停开关，前后安全门开关是否正常。验证电动机与油泵的转动方向是否一致。
4. 检查各冷却管道是否长途畅通，并对油冷却器和机筒端部的冷却水套通入冷却水。
5. 注塑机操作前，检查各活动部位是否有润滑油，并加足润滑油。

6. 打开电热，对机筒各段进行加热。当各段温度达到要求时，再保温一段时间，以使机器温度趋于稳定。保温时间根据不同设备和塑料原料的要求而有所不同。

7. 在料斗内加足足够的塑料。根据注塑不同塑料的要求，有些原料比较好先经过干燥。

8. 要盖好机筒上的隔热罩，这样可以节约电能，又可以延长电热圈和电流接触器的寿命。

注塑机通常由注射系统、合模系统、液压传动系统、电气控制系统、润滑系统、加热及冷却系统、安全监测系统等组成。注射系统的组成：注射系统由塑化装置和动力传递装置组成。注射系统的作用：注射系统是注塑机主要的组成部分之一，一般有柱塞式、螺杆式、螺杆预塑柱塞注射式3种主要形式。应用的是螺杆式。其作用是，在注塑料机的一个循环中，能在规定的时间内将一定数量的塑料加热塑化后，在一定的压力和速度下，通过螺杆将熔融塑料注入模具型腔中。注射结束后，对注射到模腔中的熔料保持定型。渐变型螺杆特点：压缩段较长，占螺杆总长的50%，塑化时能量转换缓和，多用于PVC等热稳定性差的塑料。

注射系统是注塑机的构成主要的组成部分之一，一般有柱塞式、螺杆式、螺杆预塑柱塞注射式3种主要形式。应用比较普遍的是螺杆式。其作用是，在注塑料机的一个循环中，能在规定的时间内将一定数量的塑料加热塑化后，在一定的压力和速度下，通过螺杆将熔融塑料注入模具型腔中。注射结束后，对注射到模腔中的熔料保持定型。注射系统的组成：注射系统由塑化装置和动力传递装置组成。螺杆式注塑机塑化装置主要由加料装置、料筒、螺杆、过胶组件、射嘴部分组成。动力传递装置包括注射油缸、注射座移动油缸以及螺杆驱动装置（熔胶马达）。。注塑机合模系统合模系统的作用：合模系统的作用是保证模具闭合、开启及顶出制品。同时，在模具闭合后，供给模具足够的锁模力，以抵抗熔融塑料进入模腔产生的模腔压力，防止模具开缝，造成制品的不良现状。具体办法是给被修电路板供电，用手去摸注塑机电路板上各器件的温度，烫手的将是重点怀疑对象。南通立式注塑企业

随着节能降耗上升为国家战略，注塑机节能问题也被大众所关注。南通立式注塑企业

相对于其他医疗防护类用品，立式注塑机都可以应用在哪些产品上呢？我们通常是根据所注塑的医疗行业产品的原材质来进行机器的划分，比如采用液态硅胶类材质生产的各类产品如：注射器针管、针管筒、防护面罩等。采用液态硅胶来注塑成型其洁净度高，密封性好，没有气泡。符合医疗卫生的要求。针对医疗类液态硅胶注塑的产品我们有专门的机型，能满足客户的注塑需求。同时还可以定制整套机器不同的需求，比如加装机械手实现自动化生产、提高工作效率增加设计双工位圆盘式设计等等。都可以按照个性化需求定制生产。其他常规的医疗行业塑胶注塑产品，比如药盒、药箱、塑胶药瓶都可以采用常规的立式注塑机，只要是热熔型材质都可以选择常规的，热固的需要选择针对热固材料的机型。南通立式注塑企业

义乌市靖坤塑胶制品有限公司总部位于廿三里街道大岭村里大岭68-69号一楼，是一家义乌市靖坤塑胶制品有限公司成立于2020年05月12日，注册地位于浙江省义乌市廿三里街道大岭村里大岭68-69号一楼；经营范围包括一般项目：橡胶制品制造；橡胶制品销售；塑料制品销售；塑料制品制造；日用品销售。的公司。公司自创立以来，投身于吹塑机，注塑机，日常用品，是橡塑的主力军。靖坤塑胶制品不断开拓创新，追求出色，以技术为先导，以产品为平台，以应用为重点，以服务为保证，不断为客户创造更高价值，提供更优服务。靖坤塑

胶制品始终关注橡塑行业。满足市场需求，提高产品价值，是我们前行的力量。