بثق البلاستيك هو عملية تمر فيها قطع البلاستيك الحبيبية عبر مكونات مختلفة من الطارد لتنتهي في شكل جانبي مستمر بمساعدة الحرارة والضغط. الصورة أعلاه عبارة عن آلة بثق بلاستيكية تحتوي على المكونات التالية: ● هوبر: هذه هي المرحلة الأولى من آلة بثق البلاستيك. يقوم هوبر بتخزين البلاستيك في حبيبات ويبقيه جاهزًا للمرحلة التالية من العملية. ● تغذية الحلق: يوجه حلق التغذية البلاستيك القادم من القادوس نحو البرميل. ● لوحة قواطع: يعمل هذا المكون كمرشح للبرميل ويساعد في الحفاظ على الضغط ● برميل: هذا مكون ساخن يعمل على تليين البلاستيك ويقترب من نقطة الانصهار. علاوة على ذلك ، فإن المسمار الدوار في البرميل يدفع المادة إلى أنبوب التغذية. ● موت: هذا هو الجزء المعدني الصلب الذي يتم من خلاله دفع المادة للحصول على الشكل المطلوب. ● نظام التبريد: أخيرًا ، المرحلة الأخيرة حيث يتم ترسيخ ملف البثق من خلال التبريد السريع المكونات الرئيسية لآلة بثق البلاستيك 1) برغي: إنه أهم جزء من آلة بثق البلاستيك ، والذي يرتبط ارتباطًا مباشرًا بنطاق التطبيق وإنتاجية آلة بثق بلاستيكية. إنها مصنوعة من سبائك الصلب عالية القوة والمقاومة للتآكل. ومقاومة الضغط العالي ، والتليين ، والذوبان ، ونقل المواد المطاطية بشكل مستمر ومنتظم إلى نظام التشكيل. بشكل عام ، بحيث يمكن تسخين البلاستيك بالكامل وتليينه بالكامل. 3) القادوس: الجزء السفلي من القادوس مجهز بجهاز قطع لضبط وإيقاف تدفق المواد ، وجانب القادوس مجهز بفتحة رؤية وجهاز معايرة. خطوات استخدام آلة بثق البلاستيك ال آلة بثق بلاستيكية يجب أن تمر بثلاث مراحل في قولبة البثق للبلاستيك ، أي تلدين المواد الخام والقولبة والتبريد. تنقسم آلات بثق البلاستيك أيضًا إلى العديد من الأنواع المختلفة. وآلات بثق لولبية مزدوجة ، يمكن تقسيم آلات البثق إلى قذف مستمر. يتم تحديد أداء الطارد من خلال سرعة اللولب. كما يوحي اسمها ، فإن آلات البثق أحادية اللولب هي بدع بسيط مع برغي دوار واحد في البرميل. ولا تختلط جيدًا ، وقد لا تكون الخيار الأفضل لأي شكل معقد. فإن الطارد المزدوج اللولب به مسامير متوازية في البرميل. اعتمادًا على التطبيق ، نظرًا لتصميمها ، وظيفة معدات التسخين والتبريد لآلة بثق البلاستيك 1) يستخدم الطارد عادةً التدفئة الكهربائية ، والتي تنقسم إلى تسخين بالمقاومة وتسخين بالحث. 2) يتم ترتيب جهاز التبريد للحفاظ على آلة بثق بلاستيكية ضمن نطاق درجة الحرارة المطلوبة للعملية. على وجه الخصوص ، بشكل عام ، يعد تبريد الهواء أكثر ملاءمة لأجهزة البثق الصغيرة والمتوسطة ، كما أن التبريد بالماء أو مزيج من كلا الشكلين أكثر ملاءمة لأجهزة البثق الكبيرة. يعتمد التبريد اللولبي بشكل أساسي على تبريد الماء المركزي لزيادة معدل النقل الثابت للمواد. لتحقيق الاستقرار في إنتاج الغراء وتحسين جودة المنتج في نفس الوقت ؛ طريقة تشغيل آلة بثق البلاستيك يجب أن يكون المشغلون على دراية بالخصائص الهيكلية للطارد ، خاصةً لفهم الخصائص الهيكلية للمسمار ، وخصائص أداة التحكم في التدفئة والتبريد ، وما إلى ذلك ، لفهم ظروف عملية البثق بشكل صحيح. يقدم ما يلي بإيجاز نفس خطوات التشغيل والأمور التي يجب الانتباه إليها عند إخراج المنتجات المختلفة. 1. البلاستيك المستخدم في التشكيل بالبثق. يجب أن تلبي المواد الخام متطلبات التجفيف المطلوبة. وما إذا كان النظام الكهربائي قياسيًا ، وما إذا كان نظام التدفئة والتحكم في درجة الحرارة والأدوات المختلفة تعمل بثقة؛ ابدأ مضخة التفريغ لجدول التحجيم لملاحظة ما إذا كانت تعمل عادةً ؛ إذا تم العثور على أي خطأ ، قم بإزالته في الوقت المناسب. ● يجب تجميع رأس الماكينة وتركيبها على الطارد ككل. ● قبل تجميع رأس الماكينة ، افحص سطح التجويف بعناية بحثًا عن كدمات وخدوش وبقع صدأ ، وقم بإجراء التلميع الضروري ، ثم ضع طبقة من زيت السيليكون على سطح العداء. ● ضع الصفيحة المثقبة بين حواف رأس الماكينة للتأكد من الضغط على اللوحة المثقوبة بإحكام دون فيض. يمكن ضبط رأس القالب المربع أفقيًا ، وتحقق مما إذا كان الخط المركزي للمحرك الرئيسي ، في نفس الوقت ، افتح ماء التبريد في الجزء السفلي من القادوس وعلبة التروس وصمام مدخل الماء لمضخة تفريغ العادم. عند التسخين ، يتم ضبط درجة حرارة كل قسم أولاً على 140 درجة مئوية ، وعندما ترتفع درجة الحرارة إلى 140 درجة مئوية ، يرجى الاحتفاظ بها لمدة 10 دقائق تقريبًا لتثبيت كل جزء من أجزاء الماكينة قبل أن تتمكن من بدء الإنتاج. يختلف طول وقت الحفاظ على الحرارة باختلاف الطارد وأنواع المواد الخام البلاستيكية. وتكون لزوجة المادة المنصهرة عالية جدًا. 2 محرك 1. يمكنك البدء في القيادة بعد ثبات درجة الحرارة. يجب أن يكون إحكام جميع الجوانب ثابتًا. خلاف ذلك ، 2. عند القيادة ، حدد واضغط على زر "جاهز لبدء التشغيل" ، ثم قم بتوصيل زر "ابدأ" ، تبدأ سرعة اللولب ببطء. ثم قم بالتسريع تدريجياً مع إضافة كمية صغيرة من المواد. لا يمكن أن يتجاوز عزم اللولب العلامة الحمراء (بشكل عام 65%-75% لمقياس عزم الدوران). قبل أن يتم بثق ملف التعريف البلاستيكي ، لا يمكن لأي شخص الوقوف مباشرة أمام القالب لمنع حوادث الإصابات الناجمة عن كسر البراغي أو بسبب المواد الخام الرطبة والرغوة. بعد أن يتم بثق البلاستيك من قالب رأس الآلة ، يحتاج البثق إلى التبريد ببطء ويؤدي إلى جهاز الجر وقوالب التشكيل ، ويتم تنشيط

Summarized by © lakhasly.com

هذه الأجهزة. يستخدم جهاز البثق ثنائي اللولب وحدة تغذية قياس للتغذية بالتساوي وبمعدل ثابت. ويكون البلاستيك مناسبًا ، يمكن الحكم وفقًا لمظهر المادة المبثوقة. ويتم ضغط المادة المبثوقة يدويًا إلى حد معين ولا تظهر. تتميز النتوءات والشقوق بدرجة معينة من المرونة ، يمكن ضبط سرعة اللولب ، ودرجة حرارة الرأس بشكل مناسب حتى يتم تلبية المتطلبات. تحقق من جودة منتجات الملف الشخصي واتخذ الحلول في الوقت المناسب عند اكتشاف المشكلات. .3وقوف السيارات 1. أوقف التغذية واضغط على البلاستيك في آلة بثق الأنابيب البلاستيكية. عندما ينكشف البرغي ، أوقف طاقة البرميل والرأس ، وأوقف التسخين. يجب تنظيف المواد المتبقية في رأس الماكينة بقوانين الصلب والألواح الفولاذية. 4. تنظيف البرغي والبرميل. أعد تشغيل المحرك الرئيسي وأضف مادة وقوف السيارات (أو مادة مكسورة) وقم بتنظيف البرغي والبرميل. يجب أن يكون المسمار على سرعة منخفضة (حوالي sr / لتقليل التآكل دقيقة).

Summarized by © lakhasly.com