|  |
| --- |
| **料筒螺杆的保养和清洗**当从一种材料换成另外一种材料时，有必要对塑化料筒进行清洗。通常只在更换颜色注射次数20-30后，才有清洗的必要。根据污染部位和程度，可以进行部分或全部清洗：当制品在相同地方产生均匀污痕时，说明是由沿着喷嘴通道或模具内浇口，流出的有颜色残渣造成的，则可清洗喷嘴孔和料筒头的密封表面，同时检查螺杆头，而螺杆可暂时不清洗。当制品出现不均匀的和细微污点时，通常问题是发生在料口、螺杆、止逆环或料筒头部位，特别是料筒和喷嘴，螺杆和螺杆头之间的密封表面的地方。这就需要全部清洗塑化机筒。**部分清洗操作**清洗部件包括：射咀、法兰（喷嘴法兰）、螺杆头、止逆环、推力环。如图所示。 |
|  http://www.new-haitai.com/upload/201107200917092.gif |
|   **当进行维修工作，特别是对加热过的螺杆料筒时，必须戴上热保护手套和防护眼镜！****清洗步骤：**●　关闭料筒的加热系统，切断总电源开关；●　取下喷嘴加热圈，拆下喷嘴、前机筒、螺杆头、止逆环、推力环；●　用明火烧掉上述零件的表面塑料；●　用钢丝刷清洗原有各零件，然后用细纱布轻轻抛光(**不要倒角，以保证密封性良好！**)；●　重新装上各件。**注意：在装上各件之前，一定要等到各件与料筒的温度一致时再安装；在安装时，在罗纹连接部要涂上热润滑油脂（HSC）。****完全清洗操作**清洗部件包括：部分清洗零件 + 螺杆 + 料筒。 |
|  http://www.new-haitai.com/upload/2011072009171836.gif |
|   **清洗步骤：**●　反复射胶，最大可能地清空料筒(**尽可能多地从喷嘴口挤出残料。不允许将装有塑料的螺杆料筒完全冷却。注射速度为中速。**)；●　在加热过的螺杆料筒旁工作时，会有烧伤的危险，必须**戴上热保护手套和防护眼镜！**●　关闭总电源(**要在总电源旁，立有“不可合闸”的字牌。**)；●　拆下加热圈，拆开料筒组件；●　如果必须清洗螺杆料筒，请按照第4章螺杆料筒拆卸的步骤，先行拆下。●　拆卸时可请有经验的人员，耒进行此项工作。如需要培训，请与我们的售后服务部联系。●　清洗料筒时可能会产生难闻的或有害的气体，应注意通风换气。●　加热各部件，清理塑料残料：**1）**   **各小件清洗，见“部分清洗”****2）清洗料筒：**●　首先加热料筒，直到残留塑料熔化，**注意高温烫伤；**●　用布包上一根木棍刮去残料；●　用钢丝刷缠上一层布，清洗料筒（也可用柔性的转动轴装置）；**警告！磨擦时，不要磨密封面的周边地方。如果料筒要被放入仓库，给所有零件涂上防锈油。在重新安装前，给所有螺纹涂上HSC油膏。****3） 清洗螺杆：**●　避免让硬物撞击螺杆，使螺杆产生裂纹或断裂；●　螺杆不可放在硬物上，可放在木块上如下图所示；●　用明火小心加热螺杆，烧掉残存余料(可用丙烷火焰枪)。 |
|  http://www.new-haitai.com/upload/2011072009172631.gif |
|   清洗螺杆时应注意：●　要准备好通风条件，因为会产生烟雾。●　匀速转动螺杆，均匀对表面加热，不要只在某一点加热螺杆，否则一边的热应力会造成螺杆扭曲变形。●　螺杆温度不能超过400℃(包括螺纹)，否则会降低螺杆硬度和抗磨损能力。●　当处理止逆环时应特别小心，因为止逆环上的薄壁部分加热温度上升幅度较快。●　用钢丝刷清洗螺杆。用砂布抛光螺杆表面（砂粒等级240－280）。●　小心用火焰烧掉内螺纹上的残料(左旋螺纹)。然后用钢丝刷彻底清洗螺纹。●　当旋上螺杆头时涂上HSC油膏。无论何时不应当使用其他种类润滑油或油脂来润滑螺杆螺纹。这些润滑剂在高温下发生焦化反应，留下的残余物可能卡住螺杆头。**注意！安装时注意推力环的位置****当进行维修工作,特别是对加热过的螺杆料筒必须戴上防护面罩和眼镜!****4）清洗螺杆头** |
|  http://www.new-haitai.com/upload/201107200917320.gif |
|

|  |  |
| --- | --- |
|   在螺杆刻有键槽的部分套上手柄，用板手夹住螺杆头，按草图所示方向旋转使之脱离螺杆（当心：螺纹为左旋螺纹！）。不要损害止逆环和推力环。**注意！当安装时注意止逆环和推力环位置。****直通喷嘴** |  http://www.new-haitai.com/upload/2011072009173921.gif |

 |
|   喷嘴是注射系统中重要的结构元件。喷嘴要同时承受来自注射机构的油缸压力和模具中塑料的压力。 |
|

|  |
| --- |
|   装拆喷嘴时，要注意有可能料筒和喷嘴都处在高温状态，还要注意如注射系统中有压力存在，则有可能形成喷射。所以，操作时要穿厚的防护服装、戴上防护手套和眼镜！用明火仔细地烧掉喷嘴流出的残料。然后用钢丝刷清洗并用砂布抛光，等级240-280。不要磨密封面的周边地方！**注意！严禁无任何安全保护装束而进行喷嘴的装拆操作。** |

 |