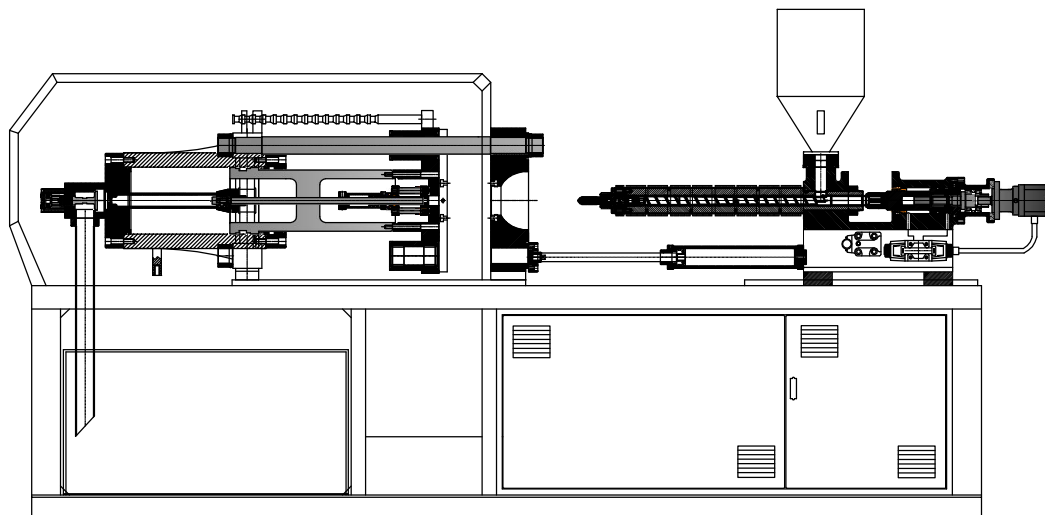


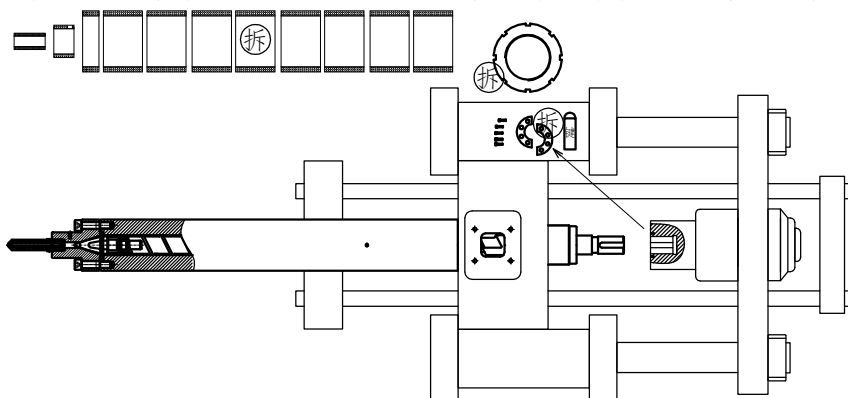
螺杆料管组的拆卸与安装



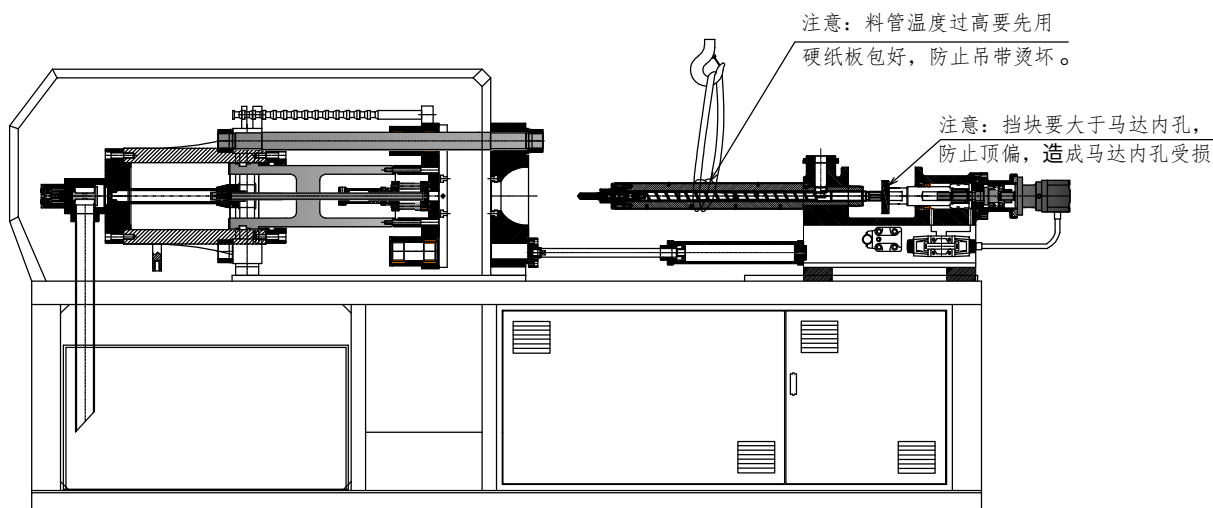
第一步：如果料管内有料，应先加热到塑化温度，采用热稳定性高的聚烯烃树脂（PP、PE、PIB）或螺杆专用清洗料，充分的进行清洗，尽量将料筒内剩余的残料排出，才可进行拆卸工作。

第二步：固定螺杆半圆环拆掉，螺杆射胶到底，再射退使螺杆与传动马达分离，传动链条拿掉。第三步：关掉加热及总电源开关，拆掉保温罩和所有加热圈的测温线。用绝缘胶带包好加热圈电源线或拔掉所有控制加热的保险丝。

第四步：将料管固定螺母取下，或固定法兰螺丝拆掉（可与第三步同时进行）。



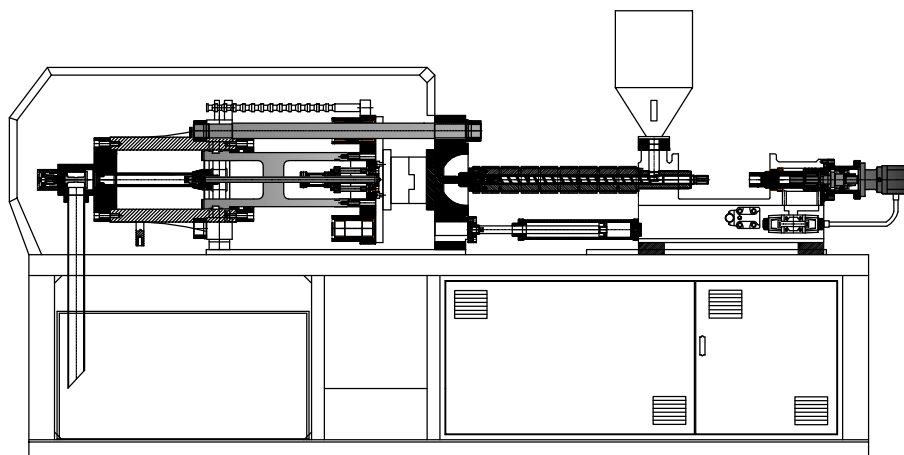
第五步：先调整电脑参数压力适当调高，速度降低。然后传动马达和螺杆尾部之间用铁块等工具隔开使螺杆不能进入传动马达，有足够的长度将料管组顶出。再然后用吊带将料管缠绕（吊装时注意吊带两端重量保持平衡）行车轻微给力，使料管保持平行，不会下垂。最后将料管顶出，行车将料管吊下。



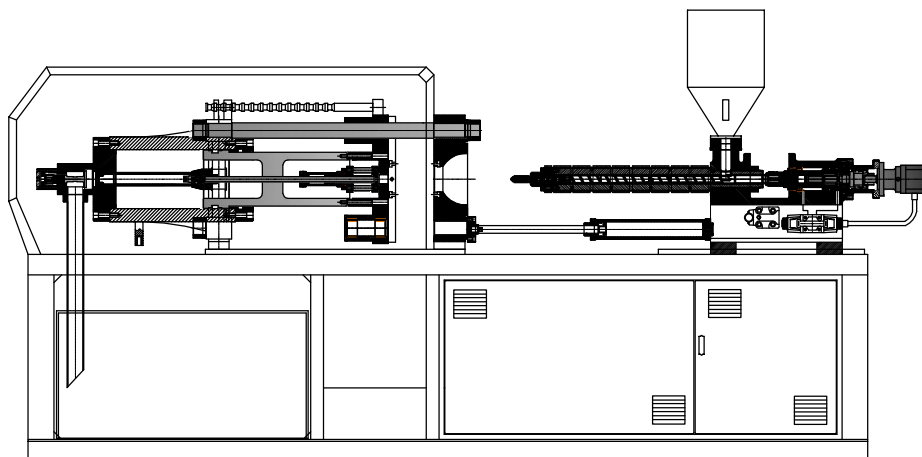
第六步：安装前准备工作，螺杆传动马达射退到底，射台上料管的安装孔保持干净，必要时可以用砂纸打磨。射尖组确保打紧。

第七步：将料管吊上机台，插入射台料管安装孔（注意定位销位置料管和安装孔定位销位置保持一致）。

第八步：机台合模，射台进（速度不宜过快，适当提高压力）将料管上的射嘴顶上模具内R角（确认定位销没有掉，位置与机台一致没偏差）将料管顶到位，安装料管固定螺母或法兰固定螺丝，必须将螺母或螺丝打紧。



第九步：射台退到底，将螺杆尾部装入传动马达内孔（确保键在键槽中），到位后将螺杆半月环装好，螺丝打紧。（如果螺杆尾部安装过程中不是很顺滑，需要检查马达内孔是否有毛刺拉伤，料管是否装平。调整料管平衡要先把料管固定螺母松掉，然后再将射嘴R角再次顶到模具内R角，再次打紧料管固定螺母。射台退，装好螺杆。



第十步：按照法兰和射嘴的安装方法将法兰射嘴装好打紧。安装加热圈时注意加热圈上的锁紧螺丝要打紧，加热线接到对应的加热圈上。测温线一定要对号入座，测温探针一定要顶到底部，避免测温不准。完成安装！