

泸州九脚平面塑料托盘 1210四面进叉围板批发

产品名称	泸州九脚平面塑料托盘 1210四面进叉围板批发
公司名称	重庆市赛普塑料制品有限公司
价格	148.00/个
规格参数	品牌:赛普塑业 型号:1210九脚平面托盘 产地:重庆
公司地址	重庆市江津区德感工业园区
联系电话	18883488609 18883488609

产品详情

泸州九脚平面塑料托盘 1210四面进叉围板批发：

一、注塑成型按以下顺序执行：

1、合模2、射出3、保压4、冷却5、开模6、取出产品

二、注塑成型机

注塑成型机可区分为合模装置与注射装置。

合模装置是开闭模具以执行脱模作业，而且也有如图所示的肘杆方式，以及利用油压缸直接开闭模具的直压方式。注射装置是将树脂予以加热融化後再射入模具内此时，要旋转螺杆，并如图所示让投入到料斗的树脂停留在螺杆前端，经过相当于所需树脂量的行程储藏後再进行射出。当树脂在模具内流动时，则控制螺杆的移动速度并在填充树脂後用压力(保压力)进行控制。当达到一定的螺杆位置或一定射出压力时则从速度控制切换成压力控制。

相关图片如下：

三、注塑模具

模具是指：为了将材料树脂做成某种形状，而用来承接射出注入树脂的金属制型虽然没有图示详细记载，但实际上有几个空孔，并用温水、油、加热器等进行温度管理。已溶解的材料是从浇口进入模具内再经由流道与流道口填充到模槽内。接下来则经由冷却工程与开模成型机脱模杆上的模具脱模板，推顶出成形品。

四、注塑成型产品

成形品是由流入融化树脂的浇口、导入模槽的流道与产品部份所构成。由于一次的成形作业只能作出一个产品，因此效率不高。若能利用流道连结数个模槽，就可同时成形数个产品。此时，当各模槽的流道长度不同时，就无法同时填充树脂，而且大部分的模槽尺寸、外观、物性皆不同，因此通常都会将流道设计成相同长度。