

注塑加工厂家 普饶电子 石家庄注塑

产品名称	注塑加工厂家 普饶电子 石家庄注塑
公司名称	天津普饶电子有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	天津市津南区北闸口镇明惠道18号（天津大滩锅炉集团有限公司院内）
联系电话	13312097003

产品详情

注塑模具产品收缩的原因

注塑模具产品收缩的原因

1、塑料的热胀冷缩

在塑料模具成型时，需要把塑料原料熔融，这时的熔融温度达到200~300度，塑料原料受热膨胀，而在注塑模具冷却的过程中，温度降低，石家庄注塑，它的体积势必要发生收缩。

2、塑料的化学结构的变化

如热固性塑料在成型的过程中，树脂分子由线形结构变为体型结构，而体型结构的体积质量比线形结构的体积质量大，其总体积变小，故产生收缩现象。

3、残余应力变化

注塑模具在成型时，由于受到成型压力的剪切力的作用，各向异性、添加剂的混合不均匀性以及模具温度的影响

成型后的注塑模具中有残余应力存在，这种残余应力会逐渐变小并重新分布，其结果形成塑料模具发生再收缩，这种收缩一般称为后收缩。

4、浇口截面尺寸

不同的注塑加工模具，注塑多少钱，其交口截面尺寸不同，注塑加工厂家，大尺寸浇口有助于提高型腔压力和延长浇口封闭时间，便于更多的熔体流入型腔

注塑模具注塑加工要注意哪些地方呢？

注塑模具注塑加工要注意哪些地方呢？

- 1.原材料须按需求充沛干燥，不能有水份，不然产婆注塑出来后表面会有料纹。
- 2.注塑温度，压力，注塑价格，温度不够，注塑模具注塑加工产婆会出现缺胶，粘模现象。
- 3.中途停机后应清料，防止材料在螺杆中由于停留时刻过长降解而形成注塑产婆比较脆。
- 4.员工在注塑的过程中，有必要带棉质的洁净的手套，防止注塑成型后的产品外观出现脏污手指印现象等。

注塑模具注塑加工需要注意远远不止这些，还要很多地方需要我们细心注意。

- 1，模具出模斜度不够，必须要增大出模斜度
- 2，型芯抛光，抛顺好拖模
- 3，注塑压力是否过大？压力大也会导致产品拉伤，要适当调整参数，减少压力
- 4，模具型腔面材质要好，减少收缩。塑料产品拉伤要看你是生产什么材料，pp abs，好解决。但PMMA就有一些难度。如果客户不愿意改PMMA的透明度，遇到拉伤，也许是模芯材料硬度不够，导致拉伤，需加强模仁硬度。所以注塑模具产品成型注意了上面几点，出来的产品基本上不会拉伤

注塑加工厂家-普饶电子-石家庄注塑由天津普饶电子有限公司提供。天津普饶电子有限公司是从事“注塑,喷涂,印刷,组装,涂料,油漆”的企业,公司秉承“诚信经营,用心服务”的理念,为您提供更好的产品和服务。欢迎来电咨询!联系人:吴忠明。