

广州天波 精密立式注塑机批发价格 广东精密立式注塑机

产品名称	广州天波 精密立式注塑机批发价格 广东精密立式注塑机
公司名称	广州市天波塑料机械制造有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	广州市番禺区禺山大道西南双玉村双坑工业区
联系电话	13501470033

产品详情

天波注塑机——精密立式注塑机

1. 收缩率

虽然LSR并不会在模内收缩，但它们在脱模和冷却后，常常会收缩2.5%-3%。至于究竟收缩多少，广东精密立式注塑机，取决于该胶料的配方。不过，精密立式注塑机定制，从模具角度考虑，收缩率可能受到几种因素的影响，其中包括模具的温度、胶料脱模时的温度，以及模腔内的压力和胶料随后的压缩情况。

注射点的位置也值得斟酌，因为胶料流动方向的收缩率通常比与胶料垂直流动方向的收缩率大一些。制品的外形尺寸对其收缩率也有影响，精密立式注塑机报价，较厚的制品的收缩率一般要比较薄者小。如果需进行二次硫化，则可能再额外地收缩0.5%-0.7%。精密立式注塑机

天波注塑机——精密立式注塑机

排气

随着LSR的注入，滞留在模腔内的空气在模具闭合时被压缩，然后随着充模过程而通过通气槽沟被排出。空气如果不能排出，就会滞留在胶料内(这样往往会造成制品部分露出白边)。通气槽沟一般宽度为1mm-3mm，深度为0.004mm-0.005mm。

在模具内抽真空可创造良好的排气效果。这是通过在分型线上设计一个垫圈，并用真空泵迅速将所有的模腔抽成真空来实现的。一旦真空达到额定的程度，模具闭合，开始注塑。

有些注射模压设备容许在可变化的闭合力下操作，这使加工者可以在低压下闭合模具，直到模腔的90%-9

5%被LSR充满(使空气更容易排出), 然后切换成较高的闭合力, 以免硅橡胶膨胀而发生溢胶。精密立式注塑机

天波注塑机——精密立式注塑机

- 3、商品拐角过多规定:薄厚匀称, 不能基因突变, 避免斜角处造成应力减少商品抗压强度。
- 4、原材料黏台规定:可根据总体设计-一些脱模勾住软塑胶, 另外尽可能提升硬塑料和软塑胶的黏合总面积。
- 5、模貝锁模扣规定:避免软塑胶成形边沿与板材镶件融合为标准造成毛刺。
- 6、设计尽量考虑到缺点造成的部位、比较严重水平, 精密立式注塑机批发价格, 尽可能减少缺点或将缺点造成的部位调节到主次外型面;为避免开胶、软塑胶脱干等, 在尽可能提升黏合总面积的另外, 在二种原材料的分析面部位设计方案脱模构造。精密立式注塑机

广州天波(图)-精密立式注塑机批发价格-广东精密立式注塑机由广州市天波塑料机械制造有限公司提供。广州市天波塑料机械制造有限公司实力不俗, 信誉可靠, 在广东广州的注塑机等行业积累了大批忠诚的客户。天波机械带着精益求精的工作态度和不断的完善创新理念和您携手步入辉煌, 共创美好未来!