

# 溢晟塑胶模具 注塑加工3天出样，7天交货

产品名称	溢晟塑胶模具 注塑加工3天出样，7天交货
公司名称	深圳市溢晟塑胶模具制品有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	深圳宝安区燕罗街道罗田社区龙山四路4号厂房F栋302、301B区
联系电话	18312477477

## 产品详情

### 塑料模具排气槽要及时清理

#### 塑料模具排气槽要及时清理

塑料模具的分型面是模具气体的排出的地方。如分型面为平面，则用磨削加工，磨削加工后的分型面贴合得非常好，型腔内的气体不宜排出，必须在型腔一侧开设排气槽排气。如分型面为曲面或者斜面，往往由于加工的精密准度问题，可以直接排气，无需在塑料模具的分型面上加工排气槽。很多塑料在注塑成型后，往往会在模具上面的排气槽表面留下少量的残留物，类似塑料粉末的东西。当时间长了的时候，经过日积月累，这些残留物就会堵住模具排气槽，使气体排出困难。因此塑料模具的排气槽要及时清理。模具的排气槽在分型面上的比较容易清洗，可以直接擦掉。推杆表面或者是斜顶等地方的排气槽，也比较容易清理，他们往往会由于自身运动而清理掉。

### 注塑模具试模中的常见的问题

#### 注塑模具试模中的常见的问题

##### 一：主浇道粘模

解决问题的方法：抛光主浇道，喷嘴与模具中心重合，降低模具温度，缩短注射时间，增加冷却时间，检查喷嘴加热圈，抛光模具表面，检查材料是否污染。

##### 二：塑件脱模困难

解决问题的方法：降低注射压力，缩短注射时间，增加冷却时间，降低模具温度，抛光模具表面，增大脱模斜度，减小镶块处间隙

### 充填不足的原因

树脂容量不足;型腔内加压不足;树脂流动性不足;排气效果不好。

知道了充填不足的主要原因，那就要有改善措施，其主要可以从以下几个方面入手：

加长注射时间，防止由于成型周期过短，造成浇口固化前树脂逆流而难于充满型腔。

提高注射速度。提高模具温度。提高树脂温度。提高注射压力。

扩大浇口尺寸。一般浇口的高度应等于制品壁厚的 $1/2 \sim 1/3$ 。

浇口设置在制品壁厚数值较大处。设置排气槽（平均深度 $0.03\text{mm}$ 、宽度 $3 \sim 5\text{mm}$ ）或排气杆。对于较小工件更为重要。

在螺杆与注射喷嘴之间留有一定的（约 $5\text{mm}$ ）缓冲距离。选用低粘度等级的材料。加入润滑剂。