

# usb注塑加工代工 注塑加工代工 溢晟深圳模具厂家

产品名称	usb注塑加工代工 注塑加工代工 溢晟深圳模具厂家
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

### 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

### 制造流程成本的隐藏浪费

#### 制造流程成本的隐藏浪费

模具注塑厂的乱，有太多都是因为流程，这在管理中是一个通病，凡是发展缓慢的厂家，其流程一定是混乱或不合理。他们为此承担着很高的成本，然而一直却视而不见。流程，是厂家运营的产业链，如同流水线一样，没有科学合理的模具制造流程，也就失去对各项工序系统性的控制，很多工作半途而废，还有很多工作需要返工，无奇不有。但不得不承认，这会成为裹住模具注塑厂前进双脚的乱麻。

## 在加工中溢料是什么原因

塑料粘度太高或太低都可能出现溢边。粘度低的塑料如尼龙、聚乙烯、聚丙烯等，则应提高合模力；吸水性强的塑料或对水敏感的塑料在高温下会大幅度的降低流动粘度，增加飞边的可能性，对这些塑料必须全部干燥。

掺入二次生成的料太多的塑料粘度也会下降，必要时补充滞留成分。塑料粘度太高，则流动阻力增大，产生大的背压使模腔压力提高，造成合模力不足而产生溢边。

塑料的原料粒度大小不均时会使加料量变化不定，制件或不满，或溢边。