

嘉兴注塑塑料外壳 开模电子仪器仪表外壳注塑加工ABS尼龙配件定制

产品名称	嘉兴注塑塑料外壳 开模电子仪器仪表外壳注塑加工ABS尼龙配件定制
公司名称	嘉兴晗晴电子有限公司
价格	7.00/件
规格参数	浙江嘉兴模具厂:浙江注塑加工厂 浙江塑料外壳:嘉兴塑料件定制 浙江开模定制:嘉兴塑料厂
公司地址	浙江省嘉兴市秀洲区油车港镇乐源路77号一楼
联系电话	15557387800

产品详情

注塑模具四个基础知识点

注塑模具由动模和定模两部分组成，动模安装在注射成型机的移动模板上，定模安装在注射成型机的固定模板上。在注射成型时动模与定模闭合构成浇注系统和型腔，开模时动模和定模分离以便取出塑料制品。

模具的结构虽然由于塑料品种和性能、塑料制品的形状和结构以及注射机的类型等不同而可能千变万化，但是基本结构是一致的。模具主要由浇注系统、调温系统、成型零件和结构零件组成。其中浇注系统和成型零件是与塑料直接接触部分，并随塑料和制品而变化，是塑模中复杂，变化大，要求加工光洁度和精度高的部分。

浇注系统是指塑料从射嘴进入型腔前的流道部分，包括主流道、冷料穴、分流道和浇口等。成型零件是指构成制品形状的各种零件，包括动模、定模和型腔、型芯、成型杆以及排气口等。

一、浇注系统

浇注系统又称流道系统，它是将塑料熔体由注射机喷嘴引向型腔的一组进料通道，通常由主流道、分流道、浇口和冷料穴组成。它直接关系到塑料制品的成型质量和生产效率。

1. 主流道

它是模具中连接注射机射嘴至分流道或型腔的一段通道。主流道顶部呈凹形以便与喷嘴衔接。主流道进口直径应略大于喷嘴直径(0.8mm)以避免溢料，并防止两者因衔接不准而发生的堵截。进口直径根据制品大小而定，一般为4-8mm。主流道直径应向内扩大呈3°到5°的角度，以便流道赘物的脱模。

2. 冷料穴

它是设在主流道末端的一个空穴，用以捕集射嘴端部两次注射之间所产生的冷料，从而防止分流道或浇口的堵塞。如果冷料一旦混入型腔，则所制品中就容易产生内应力。冷料穴的直径约8—10mm，深度为6mm。

为了便于脱模，其底部常由脱模杆承担。脱模杆的顶部宜设计成曲折钩形或设下陷沟槽，以便脱模时能顺利拉出主流道赘物。

3. 分流道

它是多槽模中连接主流道和各个型腔的通道。为使熔料以等速度充满各型腔，分流道在塑模上的排列应成对称和等距离分布。

分流道截面的形状和尺寸对塑料熔体的流动、制品脱模和模具制造的难易都有影响。如果按相等料量的流动来说，则以圆形截面的流道阻力小。

但因圆柱形流道的比表面小，对分流道赘物的冷却不利，而且这种分流道必须开设在两半模上，既费工又易对准。因此，经常采用的是梯形或半圆形截面的分流道，且开设在带有脱模杆的一半模具上。

流道表面必须抛光以减少流动阻力提供较快的充模速度。流道的尺寸决定于塑料品种，制品的尺寸和厚度。对大多数热塑性塑料来说，分流道截面宽度均不超过8mm，特大的可达10—12mm，特小的2-3mm。在满足需要的前提下应尽量减小截面积，以免增加分流道赘物和延长冷却时间。

4. 浇口

它是接通主流道(或分流道)与型腔的通道。通道的截面积可以与主流道(或分流道)相等，但通常都是缩小的。所以它是整个流道系统中截面积小的部分。浇口的形状和尺寸对制品质量影响很大。

嘉兴注塑模具厂，位于嘉兴秀洲油车港，有各类注塑加工设备30余台，塑机型号80-160吨，

16年行业经验，稳定的技术团队、设计、开模、生产、加工、组装包装一站式服务

总厂位于嘉兴，供嘉兴各地区包括嘉善、海宁、海盐、平湖、桐乡、南湖区、秀洲区、经济开发区等地区塑料模具、塑料注塑加工服务，公司保质保量送货上门免除您的后顾之忧。

公司主营业务：注塑加工、注塑产品开模具加工定制、车灯注塑加工、导光柱注塑件加工、塑胶外壳体、

PVC塑件、塑料盒、电器外壳开模、塑料外壳开模、塑料设备外壳加工、仪表仪器外壳、家用塑料制品、

塑料包装制品定制加工、塑胶产品、电工电气、电工仪器仪表、控制器外壳、注塑模具。

公司的经营理念：以实在的价格满足市场和客户的需求；以信誉立足嘉兴市场。同等价格比质量，同等质量比服务。秉着薄利多销长期合作的经营思路，为各位新老客户节省注塑件的成本，

想客户之所需，为客户实实在在的省下每一分钱，这也是我们公司的优势所在！