

嘉兴定制加工POM注塑件、塑料件外观、塑料灯罩制造商、注塑产品

产品名称	嘉兴定制加工POM注塑件、塑料件外观、塑料灯罩制造商、注塑产品
公司名称	嘉兴晗晴电子有限公司
价格	3.00/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

注塑模具在加工过程中，一般是批量形成的，所以我们非常重视模具注塑技术人员的方法和过程，如果在加工过程中，不符合规定的要求，就会损坏注塑模具。为此，小介绍模具注塑加工方法的过程分析：

- 1、原料一般不需要干燥，个别情况下80 烘干2小时；
- 2、成型温度范围大，加热、溶解、固化速度快，成型周期一般较短；温度参数：筒体温度约200 ，筒体温度过高，容易出现银丝，筒体温度过低，透明度差；
- 3、模温控制：模温一般为50-80 ；
- 4、GPPS流动性好，啤酒塑料不需要高压（通常注射压力约为10mpa），以免增加胶片的内应力——可能导致开裂（特别是油漆装饰过程后）；
- 5、注射速度直接适当高以减弱夹水线，但由于注射速度受注射压力影响较大，过高的速度可能导致夹紧或模具粘度和顶白顶裂纹；
- 6、适当的背压:如果背压过低，螺钉转动时容易溢出空气，料筒内料粒密度小，胶粒塑化效果差，影响胶件表观质量(背压一般为10-20kg/cm2);g)细水口一般设计为0.8-1.0mm.h)玻璃纤维增强PS-GF30，料筒温度为180~275，模具温度为20~80，成型收缩率为0.1~0.2.密度1.29/cm3。

