

ABS塑料配件 PP PE PC POM 加工异形塑料件尼龙杂件 开发注塑模具

产品名称	ABS塑料配件 PP PE PC POM 加工异形塑料件尼龙杂件 开发注塑模具
公司名称	嘉兴晗晴电子有限公司
价格	4.00/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

浅谈注塑加工的成型温度主要影响哪些方面?

成型温度是指在注塑加工成型过程中，塑料材料在注塑机料筒内被加热和塑化所需的温度，这个温度对于注塑产品的质量和生产效率有着重要影响

具体来说，成型温度主要影响以下方面:

1、塑料的流动性:温度越高，塑料的流动性越好，越容易填充模具的细小部分。但是，过高的温度会导致塑料降解，产生气泡和流痕等缺陷。

2、产品的尺寸和外观:适当的成型温度可以保障产品尺寸的稳定性和外观的质量。温度过高或过低都会导致产品尺寸的变化和外观的

缺陷。

3、生产效率:成型温度还会影响注塑机的生产效率。温度过低会导致塑料塑化不好，增加注塑机的负荷和能耗，温度过高则会缩短注塑机的使用寿命

在选择成型温度时，需要考虑以下因素:

1、塑料材料的性质:不同的塑料材料有不同的熔融温度和热稳定性，需要根据材料的性质来确定成型温度的范围

2、注塑机的性能:不同的注塑机有不同的加热系统和控制系统，需要根据机械的性能来确定最佳的成型温度。

3、模具的结构和要求:模具的结构和要求也会影响成型温度的选择。例如，模具的型腔形状、尺寸和表面粗糙度等都会影响塑料的流动性和填充效果。

在实际操作中，可以通过调整料筒温度、喷嘴温度和模具温度等参数来控制成型温度。同时，还需要定期检查注塑机的加热系统和控制系统，保障其正常工作和准确控制温度。

总之，成型温度是注塑加工过程中的重要参数之一，需要根据实际情况进行综合考虑和选择。

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。

主营业务：塑料件生产加工 亚克力塑胶外壳加工

注塑件定制 塑胶产品生产加工 灯罩加工

灯罩设计 塑胶零件设计 亚克力塑料外壳加工

PC塑料外壳 灯罩加工 注塑模具制造、注塑模具设计 塑胶零件设计 注塑模具制作