

# 注塑模具开发塑料产品外壳加工ABS PC吹塑注塑加工塑料 模具制作批

产品名称	注塑模具开发塑料产品外壳加工ABS PC吹塑注塑加工塑料 模具制作批
公司名称	嘉兴晗晴电子有限公司
价格	6.30/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

塑料件加工的保压压力和时间是指的什么？

保压压力和保压时间是塑料件加工过程中的重要参数，对于制品的质量和性能有着重要影响，保压压力是指在注射结束后，为了避免模具中的塑料回流而在注射机的喷嘴处施加的压力。保压压力的大小直接影响型腔压力以及塑件的收缩和密度的大小。如果保压压力较高，不但使塑料制品的密度增加、成型收缩率减小，而且还能增进物料各部分之间的越好结合，因而对上升制品的力学性能有利。但保压压力过高又会使物料产生较大的弹性形变，致使制品内应力和分子取向增加，导致制品力学性能降低。

因此，保压压力应根据不同的物料以及塑件的厚度和浇口冻结速度而定。保压时间是指从注射结束到保压结束所经过的时间。保压时间的长短也会影响制品的尺寸精度和力学性能。保压时间比注射热塑性塑料略微减少些，但应根据不同的物料以及塑件的厚度和浇口冻结速度而定，通常取5~205。在保压过程中，模腔中的塑料还会继续流动，以弥补由于熔体温度降低和相变引起的体积收缩。因此，如果保压时间过短，会导致制品充模不足，出现缺陷，如果保压时间过长，会导致制品尺寸偏大，影响制品的精度。

因此，在设置保压压力和时间时，需要综合考虑塑料的性质、模具的结构、注射机的类型以及制品的要求等因素，通过试错和调整来找到最佳的参数组合。同时，还需要定期检查注射机的保压系统，保障其正常工作和准确控制保压压力和时间。

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！