

嘉兴注塑模具加工厂 塑料件定制 注塑模具 传感器外壳

产品名称	嘉兴注塑模具加工厂 塑料件定制 注塑模具 传感器外壳
公司名称	嘉兴晗晴电子有限公司
价格	6.20/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

在注塑加工时如何确定浇口截面的大小?

在注塑加工时，浇口的截面尺寸宜小不宜大。在确定浇口尺寸时，应先取小一些，然后在试模过程中，根据对型腔填充的情况再进行修正，尤是一模多腔的模具，通过修正可使各型腔同时均匀填充。为了避免应力引起的变形，一般浇口宜取薄，为了避免缩痕，浇口宜取厚:填充不足则宜取宽，并在模具允许范围内，浇口及流道部分长度应取短，少曲折为好，对影响注塑件外观的浇口应尽量取小:对质量大、体形大和收缩大的制品应尽量取大浇口。

在注塑加工时，小浇口可增加熔料的流速，增加熔料摩擦而使熔料的温度升高，其结果是使熔料粘度降低，利于充模。但由于小浇口的阻力大而使注射压力的损失较大，又不利于熔料充模，尤其是远端注塑件的细薄结构。由于小浇口的固化较快，又不利于塑料制品的保压补缩，注塑件所产生的缩痕大，但注塑件所产生的内应力较小，同时可以缩短注射成型的周期，便于浇口冷凝料的清理掉。有些制品的浇口不宜过小，如一些厚壁制品，在注射过程中定要进行两次以上的补压才能符合塑料制品的要求，浇口过小会造成浇口处过早固化，使补料困难而造成制品缺陷。

浇口的形式和截面的大小可以影响到注塑件的变形，不同形状的注塑件应采用不同的浇口形和截面大小。各种浇口形式和截面大小在注塑件注射时，所产生的内应力也是不同的，而注塑件的内应力也是产生注塑件变形的主要因素之一。

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！