

太仓手机壳注塑加工厂家

产品名称	太仓手机壳注塑加工厂家
公司名称	和港泰健康科技（苏州）有限公司
价格	.00/个
规格参数	规格:随机 型号:随机
公司地址	江苏省苏州市太仓经济开发区陆渡镇新浏路56号
联系电话	0512-53209168 13761588929

产品详情

太仓手机壳注塑加工厂家

和港泰健康科技(苏州)有限公司是集模具研发、设计、制造，塑料件注塑加工、表面油漆喷涂、印刷及组装于一体的专业化企业。公司坐落于江苏省太仓市经济开发区新浏路北、庆丰路西，厂房面积4000平方米，总投资800万人民币，从业员工110名。

公司模具及注塑产品主要有汽车零配件、电子电器机械配件、电动工具、运动健身器材等。主要客户有大众、EMSA、震旦、KOKUYO、乔山、HP、伟创力等。公司自成立以来，积极引进先进的生产设备和技术，以市场需求为导向，凭借优良的技术，不断将服务至上、价格质优的产品提交至顾客手中。

模具车间配备线切割、电火花、CNC加工中心、车床、铣床、磨床、钻床等一系列模具开发设备多台，仪保证各种精密模具的制造与维修。

注塑成型共有注塑机17台，最小90吨，最大1400吨，注塑能力1克—3000克不等，能满足不同类型大小的注塑件加工。30米X1.2米10万级喷涂生产线，致力于汽车、健身器材、高档家电和医疗设备的喷涂。

通过近几年的发展和壮大，公司拥有一批优秀的专业设计师及经验丰富的模具制造者、注塑工艺工程师。公司秉承“诚信为本，服务至上”的经营理念，赢得广大顾客的支持与信赖。

太仓手机壳注塑加工厂家

注塑是一种工业产品生产造型的方法。产品通常使用橡胶注塑和塑料注塑。注塑还可分注塑德库玛高速机?成型模压法。和压铸法。注射成型机（简称注射机或注塑机）是将热塑性塑料或热固性料利用塑料成

型模具制成各种形状的塑料制品的主要成型设备，注射成型是通过注塑机和模具来实现的。

注塑时间

这里所说的注塑时间是指塑料熔体充满型腔所需要的时间，不包括模具开、合等辅助时间。尽管注塑时间很短，对于成型周期的影响也很小，但是注塑时间的调整对于浇口、流道和型腔的压力控制有着很大作用。合理的注塑时间有助于熔体理想填充，而且对于提高制品的表面质量以及减小尺寸公差有着非常重要的意义。

注塑时间要远远低于冷却时间，大约为冷却时间的 $1/10 \sim 1/15$ ，这个规律可以作为预测塑件全部成型时间的依据。在作模流分析时，只有当熔体完全是由螺杆旋转推动注满型腔的情况下，分析结果中的注塑时间才等于工艺条件中设定的注塑时间。如果在型腔充满前发生螺杆的保压切换，那么分析结果将大于工艺条件的设定。

3. 注塑温度

注塑温度是影响注塑压力的重要因素。注塑机料筒有5~6个加热段，每种原料都有其合适的加工温度（详细的加工温度可以参阅材料供应商提供的数据）。注塑温度必须控制在一定的范围内。温度太低，熔料塑化不良，影响成型件的质量，增加工艺难度；温度太高，原料容易分解。在实际的注塑成型过程中，注塑温度往往比料筒温度高，高出的数值与注塑速率和材料的性能有关，最高可达30℃。这是由于熔料通过注料口时受到剪切而产生很高的热量造成的。在作模流分析时可以通过两种方式补偿这种差值，一种是设法测量熔料对空注塑时的温度，另一种是建模时将射嘴也包含进去。