

水产运输箱开模具 注塑水产箱模具加工厂家 台州

产品名称	水产运输箱开模具 注塑水产箱模具加工厂家 台州
公司名称	台州市黄岩迈骏塑料模具有限公司
价格	50000.00/副
规格参数	名称:水产运输箱模具 价格:面议 产地:台州黄岩
公司地址	台州市黄岩区北城开发区惠民路8-1号
联系电话	0576-88877770 18958505353

产品详情

水产运输箱开模具 注塑水产箱模具加工厂家 台州

目前国内水产运输箱模具型腔一般都采用电火花加工成型，电加工模具的质量和数量在现代化生产的背景下，已经远远不能满足要求。高速加工技术的出现使模具制造技术登上了一个新台阶。

怎样克服水产运输箱模具在加工中注射不足

产品注料不足往往由于物料在未充满型腔之前即已固化，当然还有其它多种的原因。

设备原因：料斗中断料；料斗缩颈部分或全部堵塞；加料量不够；
加料控制系统操作不正常；注塑机塑化容量太小；设备造成的注射周期反常。 注塑条件原因：
注射压力太低；在注射周期中注射压力损失太大；注射时间太短；注射全压时间太短；
注射速率太慢；模腔内料流中断；充模速率不等；操作条件造成的注射周期反常。
温度原因：提高料筒温度；提高喷嘴温度；
检查毫伏计、热电偶、电阻电热圈（或远红外加热装置）和加热系统；提高模温；
检查模温控制装置。 模具原因 流道太小；浇口太小；喷嘴孔太小；浇口位置不合理；
浇口数不足；冷料穴太小；排气不足；模具造成的注射周期反常；
物料原因：物料流动性太差。

怎样克服水产运输箱模具产品飞边溢料：产品溢边往往由于模子的缺陷造成，其它原因有：注射力大于锁模力、物料温度太高、排气不足、加料过量、模子上沾有异物等。 模具问题：
型腔和型芯未闭紧；型腔和型芯偏移；模板不平行；模板变形；模子平面落入异物；
排气不足；排气孔太大；模具造成的注射周期反常