

成人高凳塑料模具厂家 方形加高凳子模具制造工厂

产品名称	成人高凳塑料模具厂家 方形加高凳子模具制造工厂
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:成人高凳塑料模具 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

成人高凳塑料模具厂家 方形加高凳子模具制造工厂 模具定做 价格面议

成人高凳模具中常见问题及解决方法：龟裂是塑料制品较常见的一种缺陷，产生的主要原因是由于应力变形所致。主要有残余应力、外部应力和外部环境所产生的应力变形。

(-) 残余应力引起的龟裂 残余应力主要由于以下三种情况，即充填过剩、脱模推出和金属镶嵌件造成的。作为在充填过剩的情况下产生的龟裂，其解决方法主要可在以下几方面入手：

(1) 由于直浇口压力损失最小，所以，如果龟裂最主要产生在直浇口附近，则可考虑改用多点分布点浇口、侧浇口及柄形浇口方式。

(2) 在保证树脂不分解、不劣化的前提下，适当提高树脂温度可以降低熔融粘度，提高流动性，同时也可以降低注射压力，以减小应力。

(3) 一般情况下，模温较低时容易产生应力，应适当提高温度。但当注射速度较高时，即使模温低一些，也可减低应力的产生。

(4) 注射和保压时间过长也会产生应力，将其适当缩短或进行保压切换效果较好。

(5) 非结晶性树脂，如 AS树脂、 ABS树脂、 PMMA树脂等较结晶性树脂如聚乙烯、 聚甲醛等容易产生残余应力，应予以注意。脱模推出时，由于脱模斜度小、 模具型胶及凸模粗糙，使推出力过大，产生应力，有时甚至在推出杆周围产生白化或破裂现象。

只要仔细观察龟裂产生的位置，即可确定原因。

在注射成型的同时嵌入金属件时，最容易产生应力，而且容易在经过一段时间后才产生龟裂，危害极大。这主要是由于金属和树脂的热膨胀系数相差悬殊产生应力，而且随着时间的推移，应力超过逐渐劣化的树脂材料的强度而产生裂纹。为预防由此产生的龟裂，作为经验，壁厚7”与嵌入金属他的外径通用型聚苯乙烯基本上不适于宜加镶嵌件，而镶嵌件对尼龙的影响最小。由于玻璃纤维增强树脂材料的热膨胀系数较小，比较适合嵌入件。另外，成型前对金属嵌件进行预热，也具有较好的效果。

成人高凳塑料模具制造价格面议 欢迎新老客户来图来样加工定做

质量是企业的灵魂 客户的满意是我们永恒的追求——台州市黄岩迈骏塑料模具有限公司。