

专业制造可堆周转箱模具 台州黄岩注塑模具定做厂家

| | |
|------|--------------------------------|
| 产品名称 | 专业制造可堆周转箱模具 台州黄岩注塑模具定做厂家 |
| 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:可堆周转箱模具 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

专业制造可堆周转箱模具 台州黄岩注塑模具定做厂家 模具定做 价格面议

目前国内可堆周转箱模具型腔一般都采用电火花加工成型，电加工可堆周转箱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可堆周转箱模具制造技术登上了一个新台阶。

怎样克服可堆周转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；注压机塑化容量太小；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。

可堆周转箱模具原因 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； 可堆周转箱模具造成的注射周期反常；

物料原因：物料流动性太差。

怎样克服可堆周转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。

可堆周转箱模具问题： 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；
可堆周转箱模具造成的注射周期反常