

碗筷沥水架模具定做 注塑沥水架模具生产厂家

产品名称	碗筷沥水架模具定做 注塑沥水架模具生产厂家
公司名称	台州市黄岩迈骏塑料模具有限公司
价格	58000.00/副
规格参数	名称:碗筷沥水架模具 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

碗筷沥水架模具定做 注塑沥水架模具生产厂家 台州黄岩模具制造 模具定做 价格面议

碗筷沥水架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、模具型腔及凸模粗糙，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。

迈骏模具深受国内外的客户好评，模具远销欧洲；在国内，我们在北京、廊坊、保定、霸州、江浙沪、山东、安徽、义乌等地，都设有我们的办事处及模具维修点

迈骏模具---我们之所以开发模具速度快，因为我们有20余台大中型加工设备，因为我们所做的模具质量，所以才有了今天的成就、之因为我们的专业，所以得到了很多业界人士的认可，欢迎各界人士到我司来参观，合作开发。我们也严格要求自己，做到每一个细节的完整和可靠性，让每一位来迈骏模具合作的商家，都能得到放心、安心、开心，把每一批所做的高质量模具，送达您的手中，使您高兴而欣慰的使用；我们承诺：“质优价实、客户至上”为原则，热忱期待您的光临，开发合作。再次承诺：每套模具50万模、或1年保修，以及终身完善的后期服务。

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