

东莞端子模具设计公司谈喷嘴流延现象的解决办法

产品名称	东莞端子模具设计公司谈喷嘴流延现象的解决办法
公司名称	东莞盈安教育科技有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	广东省东莞市厚街镇槐河路11号1218室（注册地址）
联系电话	15992797875

产品详情

东莞端子模具设计公司谈喷嘴流延现象的解决办法

注塑模具时产生喷嘴流延现象是什么原因导致的呢？有什么办法改善呢？下面东莞端子模具设计公司小编给大家简单介绍一下。

喷嘴流延现象产生的原因：

- 1、熔料温度或喷嘴温度过高
- 2、背压过大或螺杆转速过高
- 3、抽胶量不足
- 4、喷嘴孔径过大或喷嘴结构不当
- 5、塑料黏度过低
- 6、接触式注塑成型方式

东莞汽车模具设计培训学校介绍喷嘴流延现象改善方法：

- 1、降低熔料温度或喷嘴温度
- 2、减小背压或螺杆转速
- 3、增大抽胶量(熔前或熔后抽胶)

4、改用孔径小的喷嘴或自锁式喷嘴

5、改用黏度较大的塑料

6、改为射台移动式注塑成型

以上内容由东莞模流分析培训学校盈安教育总结整理，更多模具知识请关注盈安教育官网。