

POM-日本三菱工程FU2025

产品名称	POM-日本三菱工程FU2025
公司名称	东莞市樟木头常虹塑胶原料经营部
价格	.00/个
规格参数	型号:FU2025 性能:抗冲，阻燃
公司地址	樟木头镇塑胶市场
联系电话	13415876611

产品详情

POM FU2025，日本三菱工程FU2025 抗冲，阻燃

注塑产品有顶白是因为塑料产品受力太大。解决的办法是：

- 1、顶出应在脱模阻力大的地方，即型芯边缘摩擦力大的地方，及其他摩擦阻力大的地方。
- 2、采用二级脱模机构，分散脱模力。工艺方面能采取的方法往往降低生产效率，主要应从模具方面解决。

注塑制品

注塑制品(Injection molding products)是指用注塑成型机把塑料加热塑化熔融，然后再注射到成型模具空腔内成型，经冷却降温，熔体固化后脱模，注塑成型机注射成型的制品。

顶白是一般塑胶注塑产品，注塑脱模时被模具顶针压伤，压伤部位显白化状；缺陷产生的原因及其排除方法 顶白，又叫顶部泛白。之所以出现顶白，主要是因为顶白处受力过大所致，在塑件出现顶白的部位，其耐化学药品性能和力学性能均受到很大削弱。其具体分析如下。

1) 注塑模具

若型腔的表面粗糙，使得脱模阻力加大，而导致顶白，对此，应降低型腔内表面粗糙度。

若顶杆顶在塑件的薄弱处，将会加剧顶白现象发生，对此，应将顶出装置置于壁厚处。若模具的脱模斜度过小，使塑件的脱模阻力增大，在顶出时塑件所受的力也增大，易发生顶白现象，对此，应适当增加脱模斜度。为了提高顶出部位的强度，可对此处进行局部强化，可从结构上和壁厚上进行强化。

若顶杆与塑件的接触面过小，塑件局部应力很大，使之产生顶白，对此，应适当加大推杆端部的截面积。对有型芯的塑件，脱模较困难，也易发生顶白，对此，要释放型芯与塑件间的真空状态，如在型芯内装气阀来释放真空即是一种好方法。