

## 力劲注塑机80T螺杆参数

产品名称	力劲注塑机80T螺杆参数
公司名称	深圳市金鑫螺杆有限公司
价格	3200.00/套
规格参数	品牌:力劲 型号:80T 产地:广东
公司地址	深圳市龙华区龙华街道大浪南路河背工业区大数据研发中心3栋
联系电话	1892-2800557 18926002215

## 产品详情

光滑的制件取决于注塑速度，玻璃纤维填充材料尤其敏感，特别是尼龙。暗斑（波浪纹）是由于粘度变化造成的流动不稳定引起的。扭曲的流动会导致波浪纹或不均匀的雾状，究竟产生何种缺陷取决于流动不稳定的程度。

当熔体通过入水口时高速注射会导致高剪切，热敏性塑料将出现烧焦，这种烧焦的材料会穿过型腔，到达流动前锋，呈现在零件表面。

为了防止射纹，射胶速度设置必须保证快速填充流道区域然后慢速通过入水口。找出这个速度转换点是问题的本质。如果太早，填充时间会过度增加，如果太迟，过

大的流动惯性将导致射纹的出现。熔体粘度越低，料筒温度越高则这种射纹出现的趋势越明显。由于小入水口需要高速高压注射，所以也是导致流动缺陷的重要因素。

缩水可以通过更有效的压力传递，更小的压力降得以改善。低模温和螺杆推进速度过慢极大地缩短了流动长度，必须通过高射速来补偿。高速流动会减少热量损失，并且由于高剪切热产生磨擦热，会造成熔体温度的升高，减慢零件外层的增厚速度。型腔交叉位必须有足够厚度以避免太大的压力降，否则就会出现缩水。

总之，大多数注塑缺陷可以通过调整注塑速度得到解决，所以调整注塑工艺的技巧就是合理的设置射胶速度及其分段。