

高密大正模具 山东潍坊注塑模具加工 注塑

产品名称	高密大正模具 山东潍坊注塑模具加工 注塑
公司名称	高密市大正模具有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	山东省高密市醴泉工业园富泉路西首
联系电话	15253670912

产品详情

注塑制品变色焦化出现黑点的原因分析

注塑造成注塑制品变色焦化出现黑点的主要原因是塑料或添加的紫外线吸收剂、防静电剂等料筒内过热分解，或在料筒内停留时间过长而分解、焦化，再随同熔料注入型腔形成。分析如下：

注塑1.机台方面：

- (1) 由于加热控制系统失控，山东高密注塑模具加工厂，导致料筒过热造成分解变黑。
- (2) 由于螺杆或料筒的缺陷使熔料卡入而囤积，经受长时间固定加热造成分解。应检查过胶头套件是否磨损或里面是否有金属异物。
- (3) 某些塑料如ABS在料筒内受到高热而交联焦化，在几乎维持原来颗粒形状情形下，难以熔融，被螺杆压破碎后夹带进入制件。

注塑2.模具方面：

- (1) 模具排气不顺，易烧焦，或浇注系统的尺寸过小，剪切过于厉害造成焦化。
- (2) 模内有不适当的油类润滑剂、脱模剂。

注塑3.塑料方面：

塑料挥发物过多，湿度过大，杂质过多，再生料过多，受污染。

注塑4.加工方面：

(1) 压力过大，速度过高，背压过大，转速过快都会使料温分解。

(2) 应定期清洁料筒，清除比塑料耐性还差的添加剂。

注塑模具过程常见问题汇总（三）

注塑4.动模板弯曲。模具在注射时，模腔内熔融塑料产生巨大的反压力，一般在600~1000公斤/厘米²。模具制造者有时不重视此问题，往往改变原设计尺寸，或者把动模板用低强度钢板代替，在用顶杆顶料的模具中，由于两侧座跨距大，造成注射时模板下弯。故动模板必须选用优质钢材，要有足够厚度，切不可用A3等低强度钢板，在必要时，应在动模板下方设置支撑柱或支撑块，以减小模板厚度，山东青岛注塑加工厂家，提高承载能力。注塑5.顶杆弯曲，断裂或者漏料。自制的顶杆质量较好，就是加工成本太高，现在一般都用标准件，质量差。顶杆与孔的间隙如果太大，则出现漏料，但如果间隙太小，在注射时由于模温升高，顶杆膨胀而卡死。更危险的是，有时顶杆被顶出一般距离就顶不动而折断，注塑，结果在下一合模时这段露出的顶杆不能复位而撞坏凹模。为了解决这个问题，顶杆重新修磨，在顶杆前端保留10~15毫米的配合段，中间部分磨小0.2毫米。所有顶杆在装配后，都必须严格检查起配合间隙，一般在0.05~0.08毫米内，要保证整个顶出机构能进退自如。

注塑1、在设备正常运转时，除去注塑机的安全门、控制面板外，禁止操作员接触设备的其他位置。

2、处理设备异常时，需要等待设备停止后进行。注塑

3、建立专人负责制，对于未经设备安全培训的操作员，对其取消操作资格;设备的故障维修则由车间专门人员进行，非专门人员不得对设备进行维修。

注塑4、按照操作规程正确操作、尽心维护设备，保持作业环境的整洁，做到文明生产。

5、严格执行工艺和操作规范，做好各项记录，交接班要按照安全情况确定。

6、各类设备的安全防护设备齐全，如果出现损坏需要及时保修，并在修复成功后进行使用注塑

7、对设备故障进行正确分析、判断和处理，做好事故预防。如发生故障要果断正确来处理，山东潍坊注塑模具加工，并向上级汇报，保护现场，并做好记录。注塑

高密大正模具(图)-山东潍坊注塑模具加工-注塑由高密市大正模具有限公司提供。高密市大正模具有限公司(www.dazhengmj.com)为客户提供“模具设计加工,注塑加工,压铸加工,注塑压铸模具加工设计”等业务,公司拥有“大正模具”等品牌。专注于五金模具等行业,在山东 潍坊有较高知名度。欢迎来电垂询,联系人:单经理。