

潍坊高密注塑加工厂 高密大正模具加工设计 注塑

产品名称	潍坊高密注塑加工厂 高密大正模具加工设计 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

注塑产品

注塑拥有注塑机90T—800T、双色注塑机二十余台、锌合金压铸机30T-160T四台，专业化程度高

注塑、压铸产品涵盖汽车配件、机械配件、机电电器、电子电器、通讯产品、五金配件、卫浴配套等众多品类。

所有产品有需要用到小型精密塑胶零件配件加工及生产的客户我们都可以帮助客户进行模具设计，开发，制造，再进行注塑加工成零配件，我们亦欢迎客户提供已经做好的塑胶模具给我们注

塑加工，以实干求精的精神，经过近十几年的发展，公司目前具备了相当的规模

注塑模具过程常见问题汇总（五）

注塑8.有些模具因受模板面积限制，导槽长度太小，滑块在抽芯动作完毕后露出导槽外面，这样在抽芯后阶段和合模复位初阶段都容易造成滑块倾斜，特别是在合模时，山东青岛注塑塑料加工厂，滑块复位不顺，使滑块损伤，甚至压弯破坏。根据经验，潍坊注塑加工厂家，滑块完成抽芯动作后，留在滑槽内的长度不应小于导槽全长的2/3.

注塑9.最后在设计，制造模具时，应根据塑件质量的要求，批量的大小，制造期限的要求等具体情况，注塑，既能满足制品要求，在模具结构上又最简便可靠，易于加工，使造价低，生产出来这样的模具才是好。

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，潍坊高密注塑加工厂，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，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。

潍坊高密注塑加工厂-高密大正模具加工设计-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)坚持“以人为本”的企业理念，拥有一支技术过硬的员工队伍，力求提供好的产品和服务回馈社会，并欢迎广大新老客户光临惠顾，真诚合作、共创美好未来。高密大正模具——您可信赖的朋友，公司地址：山东省高密市醴泉工业园富泉路西首，联系人：单经理。