

# 高密大正模具 高密注塑加工 注塑

产品名称	高密大正模具 高密注塑加工 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

### 注塑制品出现分层剥离的原因分析

注塑造成注塑制品出现分层剥离原因及排除方法：

1. 料温太低、模具温度太低，高密注塑加工，造成内应力与熔接缝的出现。
2. 注射速度太低，应适当减慢速度。
3. 背压太低。
4. 原料内混入异料杂质，应筛除异料或换用新料。

注塑高密市大正模具有限公司专业从事注塑制品加工、注塑模具定制十多年，经验丰富，质量保证，满足客户需求，业务范围广泛，山东潍坊注塑加工厂，注塑、模具、压铸一条龙服务，让您一站式配齐。

### 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，山东高密注塑加工厂，模腔内熔融塑料产生巨大的反压力，一般在600~1000公斤/厘米<sup>2</sup>。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，注塑，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，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，结果

在下一次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。

注塑为了使注射成型顺利进行，保证塑料制品质量，在注射成型之前应进行如下工作：

#### 注塑1、原料的检验和预处理

注塑在成型前应对原料进行外观和工艺性能进行检验，内容包括色泽、粒度及均匀性、流动性（熔体指数、粘度）、热稳定性、收缩性、水分含量等。有的制品要求不同颜色或透明度，在成型前应先为原料中加入所需的着色剂，若在原料中加入颜色母料则效果更好。

注塑对于吸水性强的塑料，在成型前必须进行干燥处理，否则塑料制品表面将会出现斑纹、银丝和气泡等缺陷，甚至导致高分子在成型前产生降解，严重影响制品的质量。而对不易吸水的塑料只要包装、运输、贮存良好，一般可以不必干燥处理。对于ABS塑料往往也进行干燥处理。

高密大正模具(图)-高密注塑加工-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](http://www.dazhengmj.com)）拥有很好的服务与产品，不断地受到新老用户及业内人士的肯定和信任。我们公司是全网商盟认证会员，点击页面的商盟客服图标，可以直接与我们客服人员对话，愿我们今后的合作愉快！