

来料加工 立益塑胶 注塑来料加工

产品名称	来料加工 立益塑胶 注塑来料加工
公司名称	苏州立益塑胶模具有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	苏州市吴江菀坪镇同安东路45号
联系电话	13915518777

产品详情

注塑模具出现侧面凹痕如何处理

一、半结晶塑料材料的模塑件收缩率高，这使得凹痕问题更严重；非结晶性材料的模塑收缩较低，会大程度地减小凹痕；填充和维持增强的材料，其收缩率更低，产生凹痕的可能性更小。

二、厚的注塑件冷却时间长，会产生较大的收缩，企业来料加工，因此厚度大是凹痕产生的根本原因，设计时应加以注意，要尽量避免厚壁部件，若无法避免厚壁不见，应设计成空心的，厚的部件就平滑过度到公称壁厚，用大的圆弧代替尖角，来料加工，可以消除或者大限度地减轻尖角附近产生的凹痕。

塑胶模具产业问题简析及发展建议

随着我国模具行业的技术水平提高、产品层次逐步增多，如今一些国际主机行业供应链体系进一步向国内企业倾斜，这将使是一次机遇与挑战。据了解，来料加工冲压件，到2015年，我国市场所需的模具自主配套率将到达85%以上，其中模具的自主配套比率将明显提升。

有专家指出，我国模具行业今后除了要继续提高生产能力，更要着重于内部结构调整和技术发展的水平提高。主要是企业结构向专业化调整，产品结构向着模具发展，向进出口结构的改进，汽车覆盖件模具成形分析及结构改进、多功能复合模具和复合加工及激光技术在模具设计制造上的应用、高速切削、超精加工及抛光技术、信息化方向发展。

由于喷泉流动的原因，在流动波前面的塑料高分子链排向几乎平行流动波前。因此两股塑料熔胶在交汇时，接触面的高分子链互相平行；加上两股熔胶性质各异(在模腔中滞留时间不同，温度、压力也不同)，造成熔胶交汇区域在微观上结构强度较差。在光线下将零件摆放适当的角度用肉眼观察，可以发现明显的接合线产生，这就是熔接痕的形成机理。熔接痕不仅影响塑件外观，同时由于微观结构的松散，易

造成应力集中，从而使得该部分的强度降低而发生断裂。

一般而言，在高温区产生熔接的熔接痕强度较佳，因为高温情形下，注塑来料加工，高分子链活动性较佳，可以互相穿透缠绕，此外高温区域两股熔体的温度较为接近，熔体的热性质几乎相同，增加了熔接区域的强度;反之在低温区域，熔接强度较差。

来料加工-立益塑胶-注塑来料加工由苏州立益塑胶模具有限公司提供。苏州立益塑胶模具有限公司 (www.colourviewautomation.com) 为客户提供“精冲膜、精品型腔膜、模具标准件”等业务，公司拥有“立益塑胶”等品牌。专注于塑料模等行业，在江苏苏州有较高知名度。欢迎来电垂询，联系人：柯资建。