

# 山东注塑加工厂家 高密大正模具 注塑

产品名称	山东注塑加工厂家 高密大正模具 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

### 注塑厂高精度加工注塑

#### 注塑行业特点

注塑1)生产注塑制品需要的模具少。2)所需的劳动力相对较低。3)注塑制品的生产效率高。4)注塑成型时对原料的浪费很少。5)设计、制造和试模的周期很长，投产较慢。6)启动投资大，故不适合小批量塑件的生产。7)成型制品的质量受多种因素限制，山东高密注塑模具加工厂，因此对技术要求较高，青岛注塑加工厂，掌握的难度较大。注塑

注塑我公司拥有高精度注塑机为客户提供5克到10000克内的注塑产品加工，山东注塑加工厂家，提供开模注塑一条龙服务。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。先后与海尔、海信、韩国KOMELON公司、大众汽车、青岛华涛等企业展开深度合作，建立长期合作关系。注塑

#### 注塑模具过程常见问题汇总（二）

注塑2.导柱损伤。导柱在模具中主要起导向作用，以保证型芯和型腔的成型面在任何情况下互不相碰，不能以导柱作为受力件或定位件用。在以下几种情况，注射时动，定模将产生巨大的侧向偏移力:(1).塑件壁厚要求不均匀时，料流通过厚壁处速率大，在此处产生较大的压力;(2).塑件侧面不对称，如阶梯形分型面的模具相对的两侧面所受的反压力不相等。

注塑3.大型模具，因各向充料速率不同，以及在装模时受模具自重的影响，注塑，产生动、定模偏移。在上述几种情况，注射时侧向偏移力将加在导柱上，开模时导柱表面拉毛，损伤，严重时导柱弯曲或切断，甚至无法开模。为了解决以上问题在模具分型面上增设高强度的定位键四面各一个，最简便有效的是采用圆柱键。导柱孔与分模面的垂直度至关重要.在加工时是采用动，定模对准位置夹紧后，在镗床上

一次镗完，这样可保证动，定模孔的同心度，并使垂直度误差最小。此外，导柱及导套的热处理硬度务必达到设计要求。

注塑干燥处理的方法应根据塑料的性能和生产批量等条件进行选择。小批量生产用塑料，大多采用热风循环烘箱和红外线加热烘箱进行干燥；大批量生产用塑料，注塑宜采用负压沸腾干燥或真空干燥，效果好，时间短。干燥效果与温度的时间关系很大，一般来说，温度高，时间长，干燥效果好，但湿度不宜过高，时间不宜过长，如果温度超过玻璃化温度或熔点，会使塑料结块，造成成型时加料困难，对于热稳定性差的塑料，还会导致变色。干燥后塑料应马上使用，否则要加以妥善贮存以防再受潮。注塑

山东注塑加工厂家-高密大正模具-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)）是从事“模具设计加工,注塑加工,压铸加工,注塑压铸模具加工设计”的企业，公司秉承“诚信经营，用心服务”的理念，为您提供优质的产品和服务。欢迎来电咨询！联系人：单经理。