

折叠框模具 周转箱模具 台州力盛模具 日用品模具

产品名称	折叠框模具 周转箱模具 台州力盛模具 日用品模具
公司名称	台州黄岩力盛模具有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	浙江省台州市黄岩区北城街道康强路26号（自主申报）（注册地址）
联系电话	13586001216 13586001216

产品详情

气体辅助注射成型技术（气辅成型）是注射成型工艺的前缘技术，有它的明显优点：

- 1、解决制件表面缩痕问题，能够大大提高制件的表面质量。
- 2、局部加气道增厚可增加制件的强度和尺寸稳定性，并降低制品内应力，减少翘曲变形。
- 3、节约原材料，可达40%~50%。
- 4、简化制品和模具设计，降低模具加工难度。
- 5、降低模腔压力，减小锁模力，延长模具寿命。
- 6、冷却加快，生产周期缩短。

但也由于它的前缘性，理论、经验高度欠缺，气辅模具设计，气辅的穿透又极不稳定影响因素众多，规律难于把握，往往使模具的开发不断地受挫，难于改模。因此，必须深入了解气体的穿透性，掌握一些基本原则，应用“模流分析”中的气辅分析工具结合实际试模经验，针对不同产品不断归类，分析实践总结。才能定形出一种的设计方案来提高气辅成型的可行性和可靠性，降低开发风险和成本。

塑料椅子气辅模具注塑成型过程一般分为：锁模-射出-冷却（储料）-开模-脱模冷却

预塑阶段。螺杆开始旋转，然后将从料斗输送过来的塑料向螺杆前端输送，南通气辅模具，塑料在高温和剪切力的作用下塑化均匀并逐步聚集在料筒的前端，衣架气辅模具，随着熔融塑料的聚集，压力越来

越大，最后克服螺杆背压将螺杆逐步往后推，当料筒前部的塑料达到所需的注塑量时，螺杆停止后退和转动，预塑阶段结束。

气体辅助注塑成型优点：

- 1.节约塑胶原料，气辅模具设计结构，节约率可高达30%;
- 2.消除产品表面缩痕和表面凝斑，改善产品表面质量使制品表面光滑、饱满、美观;
- 3.缩短产品生成周期、可推高效率达30%。
- 4.降低产品内应部力，减轻翘曲变形，提高产品强度;
- 5.简化产品模具繁琐的设计，降低模具制造成本;
- 6.降低锁模力，射胶力，延长模具寿命和降低注塑机消耗。

衣架气辅模具-嘉兴气辅模具-台州力盛由台州黄岩力盛模具有限公司提供。行路致远，砥砺前行。台州黄岩力盛模具有限公司（www.lishengmold.com）致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，更矢志成为塑料模具影响力的企业，与您一起飞跃，共同成功!