

注塑制品有收缩的原因和解决方法

骏鸿工程塑料

特种工程塑料—选骏鸿，靠谱！<http://www.nicelep.com/>

故障原因及处理方法

填料过饱

降低射胶压力，时间，速度及射胶量

射胶压力太高

降低射胶压力

射胶量过多

减小射胶量

射胶时间太长

减小射胶时间

料温太高

降低料温

进料不均使部分过饱

变更溢口大小或位置

模具温度过高或过低

调整模温及两侧相对温度

模内有脱模倒角

修模具除去倒角

模具表面不光滑

打磨模具

脱模造成真空

开模或顶出减慢，或模具加进气设备

注塑周期太短

加强冷却

脱模剂不足

略为增加脱模剂用量