

# 主要的成形不良和原因

原因 不良	注 塑 机	模 具	注 塑 材 料
充填不良	(1)、材料温度低 (2)、射出压力低 (3)、材料的供给不足 (4)、管嘴孔径过小 (5)、汽筒、管嘴堵塞	(1)、入胶口、流道小 (2)、水口位置不当 (3)、通气口位置不当或没有 (4)、模具温度低 (5)、冷却渣堵在流道或入胶口	(1)、流动性差 (2)、润滑不良
毛 刺	(1)、束模力度不足 (2)、射出压力高 (3)、材料供给过剩 (4)、材料温度高	(1)、 (2)、相对机械能力，其投影面积大 (3)、模具温度高	(1)、流动性过好
缩 水	(1)、射出压力低 (2)、射出速度过慢 (3)、材料温度高 (4)、保压时间短 (5)、材料的供给不足	(1)、模具温度高 (2)、成形品壳厚不一 (3)、入胶口小 (4)、冷却时间短 (5)、推出不当	(1)、材料过软 (2)、收缩率过大
结 合 线	(1)、材料温度低 (2)、射出压力低 (3)、射出速度慢	(1)、入胶口、流道小 (2)、模具温度低 (3)、水口位置不当 (4)、通气孔不当	(1)、硬化过快 (2)、干燥不充分 (3)、润滑不良
表面的光泽不良、阴影	(1)、管嘴堵塞或径小 (2)、材料的供给不足	(1)、通气孔不当 (2)、入胶口，流道小 (3)、腐蚀对策不充分 (4)、离模材过多	(1)、干燥不充分 (2)、挥发性大 (3)、混有异物
气 痕	(1)、材料温度低 (2)、射出压力低 (3)、射出速度慢 (4)、管嘴孔径过小	(1)、模具温度低 (2)、成形品壳厚不一 (3)、入胶口，流道小 (4)、	(1)、流动性差 (2)、润滑不良
银条痕气泡	(1)、射出速度快 (2)、射出压力低 (3)、射出容量小 (4)、保压时间短 (5)、材料温度高	(1)、通气孔不当 (2)、入胶口，流道小 (3)、成形品壳厚不一 (4)、	(1)、干燥不充分 (2)、挥发性大
黑条痕	(1)、材料温度高 (2)、在汽缸内停留的时间长 (3)、汽缺的伤	(1)、通气孔位置不当或没有 (2)、 (3)、模槽粘着油垢等	(1)、润滑剂过多 (2)、干燥不充分
主流道或成形品的离模不良	(1)、射出压力高 (2)、材料的供给过剩	(1)、管嘴孔与主流道孔的偏离 (2)、模具温度高 (3)、主流道的坡度小 (4)、模槽有UWDERCUE或坡度小	(1)、润滑剂不足
翘曲变表	(1)、射出压力高 (2)、保压时间长 (3)、	(1)、喷射结构不良 (2)、模具温度高 (3)、入胶口大 (4)、冷却不均匀	(1)、流动性差 (2)、收缩率大 (3)、材料的钢不足

## 代表制口别的适材钢种·各种型材的特性·参考图书的介绍

代表的树脂		代表的商品	金型材要求特性	适材钢种			
				日立金属	大同特钢	ウツデホルム	
一般热可塑性热硬化性树脂	一般	聚乙烯乙缩醛	缓冲器	被削性	HPM2	PX5	
		聚丙烯	散热器格子窗	耐摩耗性	HPM7	NAK55	HOLDAX
	聚苯乙烯	车尾灯、内面板		HPM1	DH2F	IMPAX	
		聚乙烯氨基比林	OA机器		FDAC	PD613	RIGOR
		ABS	吸尘器 齿轮类		HPM31		
	精密表面的蚀纹	ABS	面板 内装器 面壳	蚀纹加工性	CENA1	NAK80	IMPAX
	透明物	丙烯	立体声防尘罩 盒式外壳 化装盒	镜面完成	HPM38	S-STAR	STAVAX
					CENA1	NAK80	IMPAX
	热耳塑性	尼龙	电子部品	高度的耐摩耗性	HPM1	NAK55 } 表面 + DH2F } 表面 + FDAC } 处理	IMPAX+表面处理
		ABS	相机主身、按键				
		AS	电动工具壳子 VTR录音机		HPM31	PD613	ELMAX
	热硬化性	苯酚	齿轮类		HPM31	PD613	RIGOR
		环氧	刹车制		DAC	DHA1	ORVAR
		聚取树脂	三极管		HAP10	DEX20	ASP-23
						HAP40	SEX40
				HAP72	DEX80	ASP-60	
难然树脂 (UL规格)	ABS	电视外壳	耐食性		HPM38	S-STAR	STAVAX
		显像管罩			HPM77	PD742	ELMAX
	AS	吹风机					RAMAX
PVC	氯化塑料	电话器	高度的耐食性		PSL	MAK101	STAVAX
		雨桶 容器类					
超镜面 仕上品	丙烯	镜片	高度的镜面仕上 性耐发锈性		HPM38S	S-STAR	STAVAX
		光碟			HPM38	MAS1C	
					YAG		
塑胶磁石	树脂	磁石	非磁性高硬度		HPM75	—	—