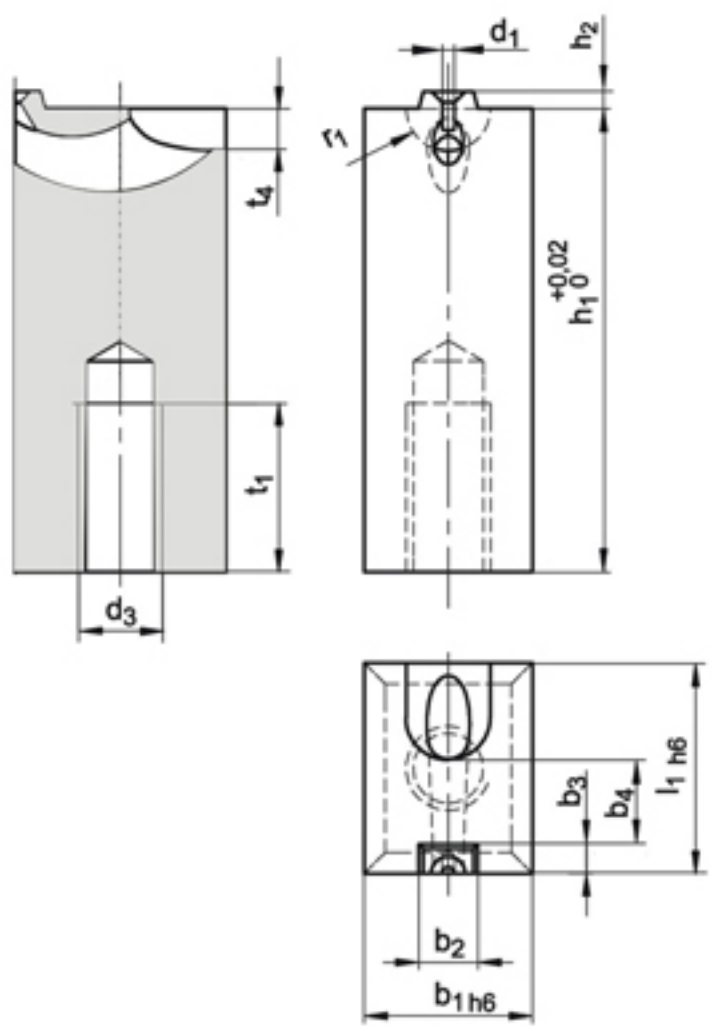
潜伏浇口器

材质：718

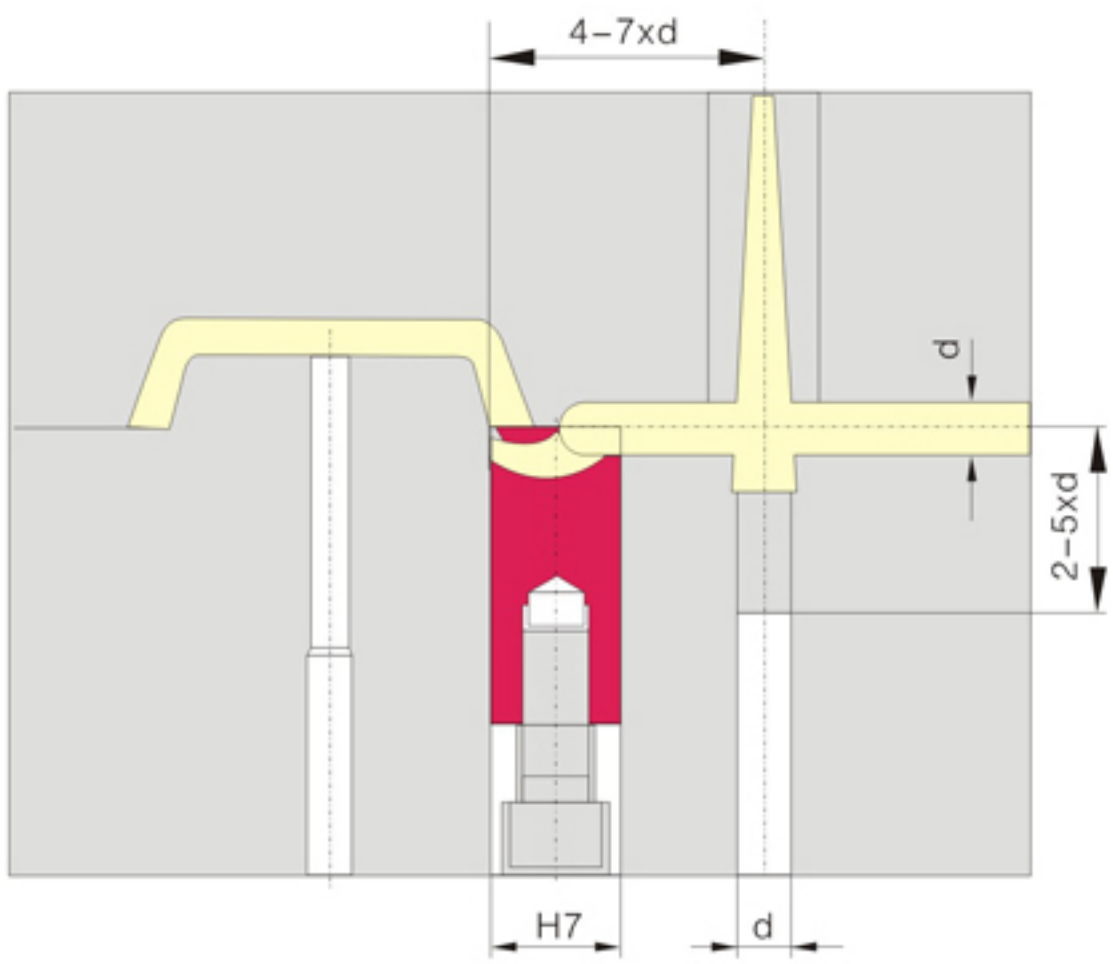
r_1	t_1	t_4	b_2	b_3	b_4	d_3	h_2	l_1	b_1	h_1	d_1
1,5	8	2	2,6	1,3	3,7	M4	0,8	8	6	17	0,4 0,6 0,8
2		2	2,6	1,3	3,7			10	8	22	0,6 0,8 1
2,25	10	2,25	3,0	1,5	4,5	M5		12	10	27	0,6 0,8 1
2,5		2,5	3,5	1,75	5	M6		15	12		0,8 1 1,2



安装和设计

1.根据塑料的硬度，浇口的浇嘴与流道顶杆顶出点之间应该保持4-7个流道直径的距离，以便浇口保证因自身附着力而留下足够的脱模空间（空间大约需要2-5个的流道直径）。

2.选用浇口标准垫块：L＝15、25、35、45mm，根据模板高度对垫块



潜伏浇口器是代替推切式、拉切式、二次浇道式的浇口潜伏模式，推切式的浇口塑件表面由于高压会产生白晕，且浇口仍需人工削除。拉切式会在塑件表面留有浇口痕迹。二次浇道式与推拉式有同样的弊端。潜伏浇口器简化了模具浇口结构，它利用隧道式在产品壁厚端面进浇，这种浇道结构切断方式保证了与塑料产品的顺畅脱离，浇口顶端无明显痕迹，相对其他潜伏模式的塑料进浇阻力降低了许多，使塑件质量达到了更高的层次。

特性：

1. 脱膜时浇口与模具自动分离。

2. 浇口部分形成标准件，更换方便。

3. 很适合平面的或薄壁型的塑料元件。

4. 以浇嘴口直径分类有：1.5、
2、2.25、2.5mm共四种规格。

5. 利用标准浇口器垫块可以调节安装高度。