旺峰注塑加工中修理塑胶模具的方法有哪些？

产品名称	旺峰注塑加工中修理塑胶模具的方法有哪些？
公司名称	东莞市常平旺峰塑胶模具厂
价格	1.00/个
规格参数	品牌厂家:旺峰 产地:东莞 产地:东莞
公司地址	东莞市常平镇金美村金兴工业区
联系电话	83330061 18929252653

产品详情

塑胶模具在现代工业中具有极其重要的作用，它的质量直接决定产品的质量。提高塑胶模具的使用寿命和精度、缩短模具的制造周期，是许多企业急需解决的技术问题，但在模具使用过程中经常会出现塌角、变形、磨损、甚至折断等不良需要修理的情况。

修理塑胶模具应慎重，没有十分把握不可轻举妄动。其原因是一旦变更了模具条件，就不能再作大的改造和恢复原状，而且没有把握随便乱修反而越修越坏。因此，对模具的修复是必要的，但是也需要使用到正确的方式。修复模具的方法很多，如电火花工艺、氩弧焊修复、激光堆焊技术、电刷镀方法等等。

氩弧焊修复

利用连续送进的焊丝与工件之间燃烧的电弧作热源，由焊炬喷嘴喷出的气体保护电弧来进行焊接的。目前氩弧焊是常用的方法，可适用于大部分主要金属，包括碳钢、合金钢。溶化极惰性气体保护焊适用于

不锈钢、铝、镁、铜、钛、锆及镍合金，由于价格低，被广泛用于模具修复焊，但焊接热影响面积大、焊点大等缺点，目前在精密模具修补方面已逐步补激光焊所代替。

电刷镀修复

电刷镀技术是采用一种专用直流电源设备，电源的正极接镀笔，作为刷镀时的阳极；电源的负极接工件，作为刷镀时的阴极，镀笔通常采用高纯细石墨块作为阳极材料，石墨块外面裹上棉花和耐磨的涤棉套。

工作时，电源组件调整到合适的电压，并使浸满镀液得镀笔以一定的相对运动速度在被修复工件表面接触的部位，镀液中的金属离子在电场力的作用下扩散到工件表面上，在表面上获得电子还原成金属原子，从而这些金属原子沉积结晶形成镀层，也就是在被修复塑料模具型腔工作面上获得所需要的均匀沉积层。

激光堆焊修复

激光焊是利用大功率相干单色光子流聚焦而成得激光束为热源进行的焊接。这种焊接方法通常有连续功率激光焊和脉冲功率激光焊。激光焊优点是不需要在真空中进行，缺点则是穿透力不如电子束焊强。激光焊时能进行的能量控制，因而可以实现精密器件的焊接。它能应用于很多金属，特别是能解决一些难焊金属及异种金属的焊接。目前已广范用于模具的修复。

东莞市常平旺峰塑胶模具厂13年塑胶模具及注塑产品加工，生产，定制服务，拥有优秀的研究团队和各种先进的注塑自动化大，中，小型注塑设备，满足客户的各种不同需求，生产制造过程中绝不偷工减料，坚持质量用心生产，我们自产自销，绝不赚取中间差价，因为用心，所以值得依赖。