

# 射灯透镜 射灯透镜生产厂 恒格光电

产品名称	射灯透镜 射灯透镜生产厂 恒格光电
公司名称	东莞市恒格光电科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	广东省东莞市清溪镇清风路217号1号楼2层
联系电话	13389629686 13389629686

## 产品详情

亚克力材质在光学透镜中的特性?

### 亚克力材质在光学透镜中的特性

光学透镜的应用越来越广泛。根据实际应用要求，从光学设计建模到制造成型模具，通过注射成型获得合适的透镜。比如室内外照明洗墙灯、线灯、舞台灯、工矿路灯透镜等。

透镜作为光学级产品，原则上我们选择光学级原料，比如日本三菱PMMA，通常选择VH001。光学级PC，如帝人1250.当然现在市场上的原材料品牌很多，国产进口的，根据自己的需要来选择。所以首先要掌握原料的工艺特性:

PMMA(亚克力)的流动性比PS和ABS差，熔体粘度对温度变化敏感。在成型过程中，熔体粘度主要从注射温度改变。干燥温度:80-90 ，约2-4小时。熔胶温度:210 -270 不等，视供应商提供的信息而定。模温70-100 ，视实际情况而定。

透镜注塑?缩水问题分析

### 透镜注塑缩水问题分析

精心设计的透镜产品有其特定的形状，缩水会影响其光形。

收水的根本原因是壁厚不均匀，塑料冷凝得不到收缩那我们需要分析是什么原因导致材料温度和模具温度不足。还是保压不够?冷却够吗?找出原因，可以适当调整参数，如增加保压压力，延长保压或冷却时间，提高模具温度，更好地填充材料温度。如果模具进胶口太小，浇道太长，难以饱满，需要改模，然后解决问题。

因此总结如下：

- 1、模具入口小，浇道长，塑胶入胶困难，增加入口或改进入胶方式。
- 2、材料温度过低，提高材料温度，如壁厚产品应提高材料温度，以增加流动性，减少缩水。
- 3、由于提前转动或保压不足，增加了保压压力，延长了保压时间。
- 4、冷却时间不足，冷却时间增加。例如，厚壁透镜的表面是镜面，适当的冷却时间有利于改善收缩。

### 透镜加工和包装

科学技术的发展日新月异，制造业竞争激烈，如何以低成本、高校率生产产品，机械自动化必然会减少劳动力，甚至取代劳动力。注塑制造业也是如此。随着机械手等自动化设备的应用，有效降低了劳动力，提高了生产效率。镜头产品需要一个相当干净的无尘环境，应用于机械手、激光切割机和自动包装。需要人工部分，员工必须戴手指套，防止镜面手指印，包装用PE袋或保护膜，严格防尘防水。