

车灯透镜品牌排行 透镜 恒格光电高新企业

| | |
|------|-------------------------|
| 产品名称 | 车灯透镜品牌排行 透镜 恒格光电高新企业 |
| 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

透镜加工和包装

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。

光学透镜PC材质特点及透镜产品检验标准

光学透镜PC材质特点及透镜产品检验标准

PC性能优异，透明度高，冲击韧性好，抗蠕变，使用温度范围广。熔胶温度:270~320 之间，过高的材料温度超过340 时，PC会分解，PC流动性差对温度敏感，熔体粘度随温度升高而明显下降，适当提高温度筒温度有利于PC塑化。对水极其敏感，注射前必须充分干燥，使其含水量降低到0.02%以下。PC一般干燥条件为100~120 ，时间为2-4小时以上。模温控制:85~125 ，一般控制在80-125 。对于形状复杂、较薄、要求较高的产品，也可提高到100-125 ，但不能超过模具的热变形温度。高模温可以减少模温与PC料温的差异，降低零件的内应力。

透镜产品的检验标准。

无气泡、凹陷、缩痕、流纹、熔接痕在可接受范围内(不影响包装和使用功能)，翘曲变形。尺寸在可控

范围内(不影响组装或二次注射), 晒伤产品有纹路, 表面无光泽(不影响光学效果)

透镜注塑出现尺寸差异和翘曲变形的原因

产品设计开始是为了使用而设计的, 有固定尺寸。尺寸有差异吗? 影响注塑产品尺寸的主要因素是模具的加工尺寸、注塑技术的参数, 一般合格的模具必须考虑模具制造误差和成形品收缩率不均衡引起的误差。另一个是注塑技术。

翘曲变形在长条形方形透镜产品中很常见, 如工矿路灯等模组镜头, 模具方面, 影响塑料零件变形的主要因素有填充、冷却、顶出等。模具浇口位置、数量、形式、单浇口或多浇口胶水, 影响熔体在模腔中的流动和内应力的方向。由于模具温度不均匀, 产品冷却收缩不均匀, 顶出不均衡, 产品受力不均匀也会导致翘曲变形。工艺方面, 注射压力过高, 保压时间过长, 熔体温度过低, 速度过快, 会导致内应力增加, 翘曲变形。模具温度过高, 冷却时间过短, 脱模时产品过热, 顶出变形。在保持低填充量时, 减少螺杆转速和背压, 降低熔体密度, 限制内应力的产生。