

智能穿戴外壳模具加工 溢晟塑胶模具

产品名称	智能穿戴外壳模具加工 溢晟塑胶模具
公司名称	深圳市溢晟塑胶模具制品有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	深圳宝安区燕罗街道罗田社区龙山四路4号厂房F栋302、301B区
联系电话	18312477477

产品详情

我国把模具称为“衰亡的工业”

我国把模具称为“衰亡的工业”

模具是以特定的结构形式通过一定的方式使材料成形为制品的工具产品，是工业生产基础工艺装备，以其生产制件所表现的高精度、高复杂程度、高一致性、高生产效率和低耗能耗材，越来越引起各级和国民经济各产业的重视，特别是轻工、电子、机械、通讯、交通、汽车等部门，如果没有模具就很难生产和发展产品；如果不能及时供应模具，就会影响生产的发展；如果模具精度低则产品质量差；如果模具寿命短则生产效率低、成本高。

在我国把模具称为“衰亡的工业”、和“无以伦比的效益放大器”。

?导致双色模具注塑加工开裂的因素

导致双色模具注塑加工开裂的因素

1、温度

因为这种工艺是要在塑料处于溶胶的状态下经行加工的，所以对其周围的环境要求比较严格，如果温度太高，就会使得溶胶过软，失去了韧性，从而更加容易出现脆裂的现象。高温会使得溶胶内部的发生降解现象，从而塑料分子结构断裂，造成从内部扩散的开裂。

2、填充的速度

一般我们都是要以快的速度达到塑料模具的填充要求，如果我们填充的速度过慢的话，就会比较容易出现破裂的情况。

3、压力

在双色模具注塑加工过程中，加工压力过大、速度过快、充料愈多、注射、保压时间过长，都会造成内应力过大而开裂。

注塑加工的两种着色方法

注塑加工色母料着色法分粒料及液料两种，均可调配成各式各样的颜色。其中以粒料比较普遍，色母料的使用可通过将塑料与色母料混合，将混合物或色母料实际地输送进注塑机中。其优点是：降低了粉尘问题、降低原料的成本、储存较方便。

注塑加工干色粉着色法是先对其他方法是比较便宜的，其缺点就是使用时吸尘及肮脏。要保障生产过程的颜色均匀，可使用特定尺寸的袋或纸箱以装上正确数量的干色粉。使用干色粉着色时，塑料粒的表面必须盖上一层均匀的着色剂，以便颜色能平均地散布于熔胶内，配混的方法及时间必须有标准，才可确保着色均匀。着色步骤确定后，就必须持之以恒。此外也要避免色粉在储存期间吸收水分，否则容易骤结，令注塑件出现斑纹。