

精密模具模内浇口自动分离

产品名称	精密模具模内浇口自动分离
公司名称	苏州富崎山野精密机械有限公司
价格	12800.00/台
规格参数	富崎山野:H 富崎山野:S 苏州:R
公司地址	苏州市昆山市玉山镇萧林路699号大德玲珑商苑7号楼
联系电话	13812945504 15962528876

产品详情

精密模具模内浇口自动分离？用什么方法好？

模内热切工作原理对比：

普通模具为：合模 注射 保压 冷却 开模 顶出（料头需要后续人工切断）。

应用过模内热切功能模具为：合模 注射 保压 冷却（切水口） 开模 顶出。（其中实现流道水口和产品塑件分离的切水口动作和冷却制程是同步进行）；

一个好的模内热切技术应用项目需多个环节相互配合。其中重要的有三个技术因素：

1. 切刀精度的控制

在模内热切模具应用中切刀精度的控制显得极为重要。许多生产过程中出现的产品质量问题直接源于模内热切系统切刀加工精度的控制。如开模后产品与料不分离问题，切完产品毛边严重问题，产品浇口切不干净问题等。出现此类问题只能提高切刀加工精度。

2. 模内热切切刀尺寸偏差与切刀的装配工艺

在模内热切系统模具正常生产中，切刀需来回反复进行动作，因此不同塑料采取不同的装配尺寸偏差与装配工艺。否则就会出现切刀卡死，切刀不能回位，塑料流入切刀与模具装配间隙，甚至切刀蹦断。对于此类问题只能找专业有经验的模内热切厂家提供专业的解决方案。

3. 模内热切厂商提供对于模内热切模具方案的精准设计

对于模具行业来说，提供一个准确的设计方案起着事半功倍的作用。模内热切供应商对于不同的产品不同的材料需提供最佳的设计方案，否则就会出现油缸力量不足，切刀切不断产品，切刀回位不顺畅等一系列问题。

模内热切时序控制器专门弥补了以上不足之处，很好的对整个环节和精度进行了一个良好的控制，确保产品良率的很大提升。