

# 东莞模具晒纹咬花模具加工模具激光生产厂家

产品名称	东莞模具晒纹咬花模具加工模具激光生产厂家
公司名称	东莞市建晟模具有限公司
价格	.00/件
规格参数	
公司地址	东莞市长安镇沙头社区南区德隆路二巷十号一楼103
联系电话	13423096600 13423096600

## 产品详情

晒纹的目的。

- (1) 改善产品外观。通过咬花，一些收缩，胶水线，分型面，和滑块形状的间隙可以被覆盖。
- (2) 经过干燥和喷砂工序之后，零件的表面强度得到提高。
- (3) 改善塑料件的外观和质感，使产品呈现多重变化或新设计。

鞣制的原理。

使用化学药剂（如硫酸、硝酸等）。与模具钢发生化学反应，并控制反应过程以获得各种效果。

的干燥过程。

模具准备——干膜——贴膜——曝光——腐蚀——清洗——之后处理。

模式的类型。

沙纹、缎纹、皮纹、石纹、几何、手纹、HN3D等。

干燥过程。

1. 洗了。清洁模具型腔表面，去除表面的油脂。

2. 封桩。在不想被刮花的型腔表面粘贴或涂上防腐漆，以避免腐蚀，这是\*耗时的工序。常用的密封材料有三种：厚胶纸，用于覆盖空腔的大部分表面。薄胶纸，用于密封细节，如圆边。防腐清漆：用于胶纸不能覆盖的地方，如复杂曲面。

3. Dry.干防腐漆。

4. 表面处理。用脱脂棉仔细擦拭被咬穴的表面，确保无杂质和污垢，以保证咬穴的效果。

5. 制作图案。在需崩刃的型腔表面喷涂油漆，将其浸泡在腐蚀溶液之中，在腐蚀过程之中观察崩刃情况，反复浸泡，以达到预定的崩刃效果。

6. 喷砂。喷砂的目的有两个，一个是去除型腔表面的残留液体，冲洗后先用氨水+气压。二是调整图案的光泽。不同的沙粒和压力可以喷出不同的光泽亮度。

7. 后续工序。清洁型腔表面，涂防锈剂，将模具零件送回模具制造厂。

咬花后对模具的要求。

模具蚀刻后的工作对蚀刻效果起着重要的作用，所以每一个细节都不能忽视：

(1) 脱模角要求（高度500mm下列），每13  $\mu\text{m}$ 至少1度（特殊材质除外）。

(二) 抛光要求。

约5  $\mu\text{m}$ 需要1200或超过的砂纸。

使用1000粒砂纸约10微米。

使用800粒砂纸约25微米。

使用600粒砂纸50  $\mu\text{m}$ 超过。

(3) 分型线加工。建议留有至少0.2至1毫米的余量。蚀刻之后需要电镀，建议晶粒深度加深10  $\mu\text{m}$ 。

(4) 刻蚀后对模具表面的要求：

没有加工痕迹。

无焊点。

没有抛光痕迹。

无火模式。

模具表面光滑度。

模具表面可刻蚀。

咬花之后常见问题及解决方法。

(1) 咬花之后的常见问题。

模具被刮伤之后，型腔的表面变得粗糙，\*可能出现的问题是拉丝和粘在后模具之上。有些地方由于原来的拔模角小，咬口之后拔模角会变小，甚至出现负拔模角也会造成模具被拔出。顶出时，由于脱模顺性差，经常会出现顶白现象，这对零件的外观有很大的影响。

## （二）解决办法。

解决拉模问题，可对咬合面进行抛光，减少咬合深度，消除咬合造成的锐角，使脱模顺利。在实际生产之中，由于很难通过调整机器来解决脱模问题，所以通常是在有纹理的表面之上涂一层脱模剂来生产。在模具方面，可以通过增大模具表面的拔模角和增加顶针来改善。