

# 模内热切油缸定做 江苏模内热切油缸 东莞亿玛斯自动化

产品名称	模内热切油缸定做 江苏模内热切油缸 东莞亿玛斯自动化
公司名称	亿玛斯自动化精密工业（东莞）有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市大朗镇沙步第二工业区沙园路50号
联系电话	13641422690 13641422690

## 产品详情

传统的浇口凝料在开模后切断，由于此时凝料已冷却，切后的效果很难达到塑件外观高标准的要求。模内热切工艺是考虑注塑机在熔料充填模具型腔（补缩）完成后，在型腔内熔体未冷却的情况下，尤其是浇口凝料处温度较高时，模内热切油缸加工厂商，将浇口凝料与塑件分离的切割方式，此时的塑料熔体还是粘流态，通过切刀的挤压使熔料回流，对塑件外观影响很小、对切刀的磨损小、还可以缩短保压时间。但是这种工艺在汽车外饰件上使用，会遇到一系列问题，如与模具的匹配精度、设备及注射工艺的情况、实际切割的效果等，在汽车保险杠、前侧裙板、后侧裙板3个塑件上进行了模内热切工艺的设计及研究，模内热切油缸加工价格，获得了一定的成果

模内热切工艺相对于传统注塑工艺具有以下优点：

**生产效率g：**使用热流道技术，无需打冷却水，江苏模内热切油缸，减少了生产中的工艺环节，从而提高了生产效率。

**成本低：**热流道技术可以实现塑料熔体连续输送，无需使用传统注塑工艺中需要很多冷却水的大型冷却系统，降低了成本。

**产品精度高：**模内热切工艺可以减少塑料制品受到冷却水温度影响导致的变形和缺陷，并且也能够实现壁厚、垂直壁精度高，从而得到高精度的塑料制品。

**能够处理特殊材料：**由于其中采用了以热为主的方式，使得模内热切工艺可以适用于可以通过热加工的特殊塑料材料。

**成品外观整齐美观：**热流道注塑工艺使得塑料制品具有边角分明、表面光滑等外观特点，减少了后期的表面处理和成本。

## 模内热切技术原理

在塑胶模具未开模前，模内热切油缸定做，剪切或挤断浇口，从而在塑胶模具开模后，实现件料分离的模具注塑自动化技术。

## 模内热切技术适用浇口类型

适用于搭接浇口，侧进胶浇口，潜浇口，牛角浇口，环形浇口等各类形式的进胶浇口

模内热切技术的存在，改变了注塑行业的现状，让客户能够g效稳定的生产，实现了注塑行业跨越式发展。

## 模内热切就是模具的一部分

### 一：什么是模内热切技术？

模内热切技术就是产品在模具里未被顶出状态的时候实现产品与水口的热分离技术。

### 二、模内热切系统包含单元：

超高压时序控制系统

微型超高压油缸

高速高压切刀

### 三、切刀与产品硬切吗？

切刀与产品是软切，真正意义上是挤压，将多余的料挤到溢料槽内。

### 四、切刀在什么时候顶出？

理论上切刀在保压完成时顶出

模内热切油缸定做-江苏模内热切油缸-东莞亿玛斯自动化(查看)由亿玛斯自动化精密工业（东莞）有限公司提供。亿玛斯自动化精密工业（东莞）有限公司是一家从事“生产和销售机械设备及其零配件、夹具、治具、模具及其零配件”的公司。自成立以来，我们坚持以“诚信为本，稳健经营”的方针，勇于参与市场的良性竞争，使“IMAS（亿玛斯）”品牌拥有良好口碑。我们坚持“服务至上，用户至上”的原则，使亿玛斯自动化在工程机械配件中赢得了客户的信任，树立了良好的企业形象。  
特别说明：本信息的图片和资料仅供参考，欢迎联系我们索取准确的资料，谢谢！