

模内切油缸定制 株洲模内切油缸 亿玛斯自动化公司

产品名称	模内切油缸定制 株洲模内切油缸 亿玛斯自动化公司
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

模内热切技术是一种利用模具来实现切割的技术，具有快速、柔性等优点。它已经广泛应用于汽车制造、电子行业、航空航天等领域。

汽车制造业是模内热切技术的主要应用领域之一。传统的车身焊接需要耗费大量的时间和人力，而使用模内热切技术可以实现自动化生产，大大提高了生产效率。此外，模内热切技术还可以用于汽车车身的轻量化设计，通过使用高强度钢和铝合金等材料，实现车身重量的大幅度减轻。

模内热切工作流程：合模 注射 保压 切水口 冷却 开模 顶出。

模内热切后产品外观：是在模腔内塑料保压完成后还处于熔融状态时就实现水口和塑件的分离，因此不会有应力产生，不但能够保证塑件水口位置分离后的外观品质。而且能保证

料头是成型自动化的一大难题，此技术的跨越，模内切油缸厂家，也将改变成型产业的未来。竞争是所有企业必须面临的课题，成本的投入与产出，品质与效率的贡献，生产中的不可控因素将影响企业在未来环境竞争中的稳定成长。

切刀顶出和回退的时间设定是否合理将直接影响到浇口切除后浇口断面的外观质量。

1、切刀顶出的时机：当熔融塑料进入模具型腔后，与模壁接触的塑料表层由于热传导的作用先开始冻结，形成冻结层。塑料的热传导率低，被冻结层包裹的塑料内部仍然保持熔融状态。当充填结束时，由于塑料停止流动，冻结层和融胶之间相对运动所产生的剪切热消失，模内切油缸工厂，冻结层就开始加速增厚，直到完全冻结。浇口处的冻结层厚度是影响热切效果的重要因素。一般而言，株洲模内切油缸，在确保产品外观质量的前提下，切刀剪切浇口的起始时间越早，热切的效果越好。

2、切刀回退的时机：若浇口还未完全冻结，切刀就开始回退，型腔内的塑料在压力差的作用下将

会往浇口倒流，而产品浇口断面就会产生多胶。一般而言，在不影响成型周期的前提下，切刀的回退时间越晚越好。

3、局限性：对于保压时间较长的产品，由于切刀动作时浇口处的冻结层已经较厚，切刀剪切浇口所需克服的阻力增加，这就加速刀具的磨损从而产生浇口毛边。同样的，对于填充时间特别短的产品，由于浇口特别小，充填结束的同时浇口就已经冻结了，此时切刀剪切浇口就相当于冷切，刀具因磨损加剧而产生浇口毛边。因此这两类产品不建议采用模内浇口热切。

传统的浇口去除方式，在一些外观有高光面或电镀要求的制品，模内切油缸定制，因后制程加工的定位装夹困难、易伤产品、后加工成本高、人员操作存在的安全隐患等问题，往往不被采用圆盘浇口形式而采用搭接浇口或其他进浇形式，但在制品孔位处不可避免的会产生熔接线影响外观或使用功能（如受力点因熔接线易断裂或需过爆p压测试等），采用模内热切既节省成本又可改善或解决产品外观或使用功能问题。

模内切油缸定制-株洲模内切油缸-亿玛斯自动化公司(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！