

# 东莞连续模具设计公司分享注塑模具故障解决办法

产品名称	东莞连续模具设计公司分享注塑模具故障解决办法
公司名称	东莞盈安教育科技有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	广东省东莞市厚街镇槐河路11号1218室（注册地址）
联系电话	15992797875

## 产品详情

东莞连续模具设计公司分享注塑模具故障解决办法

东莞连续模具设计公司小编主要介绍一下常见的注塑模具故障解决办法。

### 1、导柱损伤

导柱在模具中主要起导向作用，以确保型芯和型腔的成型面在任何情况下互不相碰，不能以导柱作为受力件或定位件用。

注塑模具加工、

在以下两种情况下，注射时动、定模将产生巨大的侧向偏移力：塑件壁厚要求不均匀时，料流通过厚壁处速率大，在此处产生较大的压力;塑件侧面不对称，如阶梯形分型面的模具，相对的两侧面所受的反压力不相等。

### 3、动、定模偏移

大型模具，因各向充料速率不同，以及在装模时受模具自重的影响，产生动、定模偏移。在这几种情况下，注射时侧向偏移力将加在导柱上，开模时导柱表面拉毛，损伤，严重时导柱弯曲或切断，甚至无法开模。

为了解决以上问题，在模具分型面上增设高强度的定位键四面各一个，简便有效的是采用圆柱键。导柱孔与分模面的垂直度至关重要。在加工时是采用动、定模对准位置夹紧后，在镗床上一次镗完，这样可以确保动定模孔的同轴度，并使垂直度误差很小。此外，导柱及导套的热处理硬度务必达到设计要求。

#### 4、动模板弯曲

模具在注射时，模腔内熔融塑料产生巨大的反压力，一般在600~1000公斤/厘米<sup>2</sup>。模具制造者有时不重视此问题，往往改变原设计尺寸，或者把动模板用低强度钢板代替，在用顶杆顶料的模具中，由于两侧座跨距大，造成注射时模板下弯。

五金模具设计时故动模板必须选用优质钢材，要有足够厚度，切不可用A3等低强度钢板，在必要时，应在动模板下方设置支撑柱或支撑块，以减小模板厚度，提高承载能力。

#### 5、顶杆弯曲，断裂或者漏料

自制的顶杆质量较好，就是加工成本太高，现在通常选用标准件，质量一般。顶杆与孔的间隙如果太大，则出现漏料，但如果间隙太小，在注射时由于模温升高，顶杆膨胀而卡死。更危险的是，有时顶杆被顶出一般距离就顶不动而折断，结果在下一次合模时这段露出的顶杆不能复位而撞坏凹模。

为了解决这个问题，顶杆重新修磨，在顶杆前端保留10~15毫米的配合段，中间部分磨小0.2毫米。所有顶杆在装配后，都必须严格检查起配合间隙，一般在0.05~0.08毫米内，要确保整个顶出机构能进退自如。

#### 6、冷却不良或水道漏水

模具的冷却效果直接影响制品的质量和生产效率，如冷却不良，制品收缩大，或收缩不均匀而出现翘面变形等缺陷。另一方面模整体或局部过热，使模具不能正常成型而停产，严重者使顶杆等活动件热胀卡死而损坏。

冷却系统的设计，加工以产品形状而定，不要因为模具结构复杂或加工困难而省去这个系统，特别是大中型模具一定要充分考虑冷却问题。

以上内容由东莞模具绘图培训学校盈安教育总结整理。盈安教育是一家专业模具设计高级实战机构，为了确保教学质量，完全采用工厂案例做为教材，是你学模具设计的好选择。