

九江县模具 南昌宏盛源模具定做 冲压加工

产品名称	九江县模具 南昌宏盛源模具定做 冲压加工
公司名称	南昌宏盛源精密塑料模具厂
价格	面议
规格参数	
公司地址	南昌市青湖区罗家镇龙竹路嫫姐纸业对面
联系电话	15107911693

产品详情

教你如何去除模具的凹痕

一、产生凹痕的原因 1-1 制品各部分厚度不同 1-2 模具内在压力不足 1-3 模具冷却不充分 1-4 由于冷却时间不足而产生的变形

二、相关联的知识 2-1 在生产制品过程中，凹痕是不良现象中发生频率高的，注入模具的塑料在冷却时发生体积收缩，早冷却部分即表面首先硬化，内部就会产生气泡，所谓凹痕，就是冷却慢的部分在气泡收缩的方向产生了显眼的凹面。 2-2 收缩性大的材料也容易产生凹痕。当要改变成型条件来消除凹痕时，应该把设定条件往收缩小的方向设定。即模温、料筒温度降低，射出压力提高，但是应该注意由此可能会引起残余内应力。 2-3 因为凹痕以不显眼为好，所以，如果不影响外观的时候，有故意在模具上加工成腐蚀的模样，例如纹状、粒状等。还有，九江县模具，如果成型材料是HIPS时，用降低模温来降低光洁度也有效果。但是这些方法一旦有凹痕发生，想修理磨光制品就有困难。

三、解决的方法 3-1

即时：提高射出压力，延长射出保压时间，降低料筒温度和模具温度，在产生凹痕的地方强制冷却。 3-2

短期的：在产生凹痕的地方补上流边（图A）。在产生凹痕的地方的材料通边有狭小的场所时，把这部分边厚（图B）。 3-3

长期的：应彻底避免设计制品厚度的差异。容易产生凹痕的加强筋，狭长的形状应尽量短

四、于材料的差异 4-1

成型收缩性大的材料，凹痕也大。例如PE、PP，即使只要稍微的加强筋，就会产生凹痕。

五、参考事项： 5-1 当温度降低到不产生凹痕时，如果在模腔内的材料还有压力，应该考虑到不会产生凹痕了。围绕在模具内的材料在模具内的压力即静压力，无论什么地方都是不一定的。接近浇口部分的压力高，如果材料的通边宽，因为到各个角落的压力的传递，近浇口同远离浇口的地方的压力差跟全体的压力相比相差很小就不会产生凹痕，也就能得到不残留内部应力的制品。而部分的材料在流入有困难的场所时，这个地方有高的压力，其他地方的压力降低就会产生凹痕。这一部分高压的残留，是制品的内部应力也大。在理想的状态下材料温度同模具温度的上升，材料流动性较好，并且射出在静压状态也变底。

南昌宏盛源精密塑料模具厂专业生产模具，日用品模具，工业产品模具，汽车配件模具.日用品模具规格齐全，工业产品模具货源充足，汽车配件模具价格合理，专业制造大型塑料模具、滴胶塑胶模具、标准塑料模具、非标塑料模具、高精密塑料模具、高难度复杂塑料模具、热流道模具。另外承接模具烂字、咬花、皮纹、亚光、喷砂、精密铣床、磨床、钻床、车床、氩弧焊、电焊等业务，模具质量保证。

提高模具质量的几个方面

模具的正确使用与维护，也是提高模具质量的一大因素。例如：模具的安装调试方式应恰当，在有热流道的情况下，电源接线要正确，冷却水路要满足设计要求，模具在生产中注塑机、压铸机、压力机的参数需与设计要求相符合等等。在正确使用模具时，还需对模具进行定期维护保养，模具的导柱、导套及其他有相对运动的部位应经常加注润滑油，对于锻模、塑料模、压铸模之类模具在每模成形前都应将润滑剂或起模剂喷涂于成形零件表面。

制件的设计要合理，尽可能选用好的结构方案，制件的设计者要考虑到制件的技术要求及其结构必须符合模具制造的工艺性和可行性。

模具的设计是提高模具质量的最重要的一步，需要考虑到很多因素，包括模具材料的选用，模具结构的可使用性及安全性，模具零件的可加工性及模具维修的方便性，这些在设计之初应尽量考虑得周全些。

模具的制造过程也是确保模具质量的重要一环，模具制造过程中的加工方法和加工精度也会影响到模具的使用寿命。各零部件的精度直接影响到模具整体装配情况，除掉设备自身精度的影响外，则需通过改善零件的加工方法，提高钳工在模具磨配过程中的技术水平，来提高模具零件的加工精度;若模具整体装配效果达不到要求，则会在试模中让模具在不正常状态下动作的几率提高，对模具的总体质量将会有很大影响。

对模具主要成形零部件进行表面强化，以提高模具零件表面耐磨性，从而更好地提高模具质量。对于表面强化，要根据不同用途的模具，选用不同的强化方法。例如：冲裁模可采用电火花强化、硬质合金堆焊等，注塑模具加工，以提高模具零件表层的耐磨性和抗压强度;压铸模、塑料模等热加工模具钢零件可采用渗氮(硬氮化)处理，以提高零件的耐磨性、耐热疲劳性和耐磨蚀性;拉深模、弯曲模可采用渗硫处理，以减少摩擦系数，提高材料的耐磨性;碳氮共渗(软氮化)可应用于各类模具的表面强化处理。

对模具进行有计划的防护性维护，并通过维护过程中的数据处理，则可预防模具在生产中可能出现的问题，还可提高维修工作效率。罗百辉认为，要想提高模具的质量，首先必须每个环节都要考虑到对模具质量的影响，其次还须通过各部门的通力合作。模具的质量是模具企业自身实力的真实体现。

南昌宏盛源精密塑料模具厂专业生产模具，冲压加工，日用品模具，工业产品模具，汽车配件模具.日用品模具规格齐全，工业产品模具货源充足，汽车配件模具价格合理，专业制造大型塑料模具、滴胶塑胶模具、标准塑料模具、非标塑料模具、高精密塑料模具、高难度复杂塑料模具、热流道模具。另外承接模具烂字、咬花、皮纹、亚光、喷砂、精密铣床、磨床、钻床、车床、氩弧焊、电焊等业务，模具质量保证。

注塑模具加工产品变黑如何克制

在部分制成的注塑模具加工产品中，出现了黑色斑点、变色问题。这个问题在注塑模具加工产品中普遍存在的。这是由于塑料在料筒内温度太高引起的，也有可能是塑料长时间停留在料筒内导致的焦化，最后再随熔料进入成型腔造成了问题的出现。这个问题的出现一般需要解决几个方面的问题，第1，机台。一般注塑模具加工设备的温度控制系统，出现上述问题时，需要先检查温控系统，检查它是否失灵。另外，料筒和螺杆的缺陷也会引起熔料聚集，长时间被加热，导致发黑，焦化。

注塑模具加工产品变黑还有可能是原料的原因，比如ABS，在筒内可能出现交联焦化，难以溶解，最终被强行压碎进入制品。第二，注塑模具加工模具。一般注塑模具加工模具在设计时都有排气系统，当排气系统发生故障时，就容易产生焦化。另外，可能是由于润滑和脱模剂使用不正确，导致焦化的产生。第三，原料。一般塑料原料的挥发比较严重，如果运输、保存不当会造成原料污染，也会产生焦化。第四，加工过程。部分操作人员缺乏经验，供应模具，使注塑模具加工模具压力、速度、背压、转速过大，导致原料分解。同时，料筒不常清洁也会导致添加剂残留，不同材料应该采用不同的添加剂

南昌宏盛源精密塑料模具厂专业生产模具，日用品模具，工业产品模具，汽车配件模具.日用品模具规格齐全，工业产品模具货源充足，汽车配件模具价格合理，专业制造大型塑料模具、滴胶塑胶模具、标准塑料模具、非标塑料模具、高精密塑料模具、高难度复杂塑料模具、热流道模具。另外承接模具烂字、咬花、皮纹、亚光、喷砂、精密铣床、磨床、钻床、车床、氩弧焊、电焊等业务，模具质量保证。

九江县模具-南昌宏盛源模具定做-冲压加工由南昌宏盛源精密塑料模具厂提供。九江县模具-南昌宏盛源模具定做-冲压加工是南昌宏盛源精密塑料模具厂（www.jxtlfs.com）今年全新升级推出的，以上图片仅供参考，请您拨打本页面或图片上的联系电话，索取联系人：黄经理。