

## LCP6130L ) 美国杜邦

产品名称	LCP6130L ) 美国杜邦
公司名称	东莞市尚品塑胶原料有限公司
价格	60.00/千克
规格参数	品牌:润滑 型号:玻璃 产地:纤维
公司地址	樟木头塑胶原料市场三期
联系电话	0769-81782400 15899659499

## 产品详情

LCP6130L ) 美国杜邦润滑玻璃纤维，

对一些部品成型困难，或表面有要求，或有些部位精度在前几次试模中尺寸难达要求的模具，试模时考虑使用多级注射成型。

53. 注塑机中日本与台湾机都可以进行多级注射成型，但一般来说，台湾机除了能改变注射速度和。。。之外，还能改变注射压力。

54. 模具的穴数(洞数字)的确定因数有：单件部品的成形费用，平均每件部品的模具制作费用，部品精度要求，模具制作难易程度等决定。

55. 成型有腐蚀性树脂是模具材料要选择耐腐蚀材料，或在模具表面作防腐处理；成型含玻璃纤维等高强度填充材料的树脂时，模具零件必须有相应的硬度。

56. 水管离模仁的距离应大于4毫米。

57. 如果预估部品成型困难，需要增加成型压力，则设计时要考虑模具的强度，加大模仁的强度，增加支撑柱，并注意贴合面之间的公差。

58. 精密模具设计中不应该考虑强制脱模机构，否则对模具的量产性、部品精度、甚至部品表面有很大的影响。

59. 模具设计中，从成本和制造角度来说，尽量避免滑块和斜梢机构。

60. 如果铣床加工完后的模仁余量只剩15-20条，一模两到四件，则即使是清尖角的电极一般一粗一精就可。

61. 复杂曲面电极粗电极放时应该 X, Y 向预留 0.06, Z 向预留 0.07 以上, 最后再用精电极来加工。

62. 尖角、半圆及半球电极的放电需要特别注意。

細水口模具的开模行程的确定如下：一。101 板与 102 板脱流道行程计算为：流道长+ 机械手（40-60 毫米）；B。102 板与 103 板脱部品行程计算为：部品+ 机械手（70 毫米）

64. 象压块、小水口的流道板、模仁等等在模具装配时难以取出的零件，必需钻起吊螺丝孔；不过，有时为了简便起见，可以把对角上的两个锁模螺丝孔钻穿，攻牙攻穿来拧起吊螺钉。

65. 要求同心度很好但又不能同时做在固定侧或可动侧的模具，如果模仁的大小允许，固定侧与可动侧应设计有一公一母的圆锥形导向机构，以保证成型时该位置的同心度。如 9018、9026、0004、0032 辊筒模具上都加有 #251 入子。

66. 成型数量大的模具，在模架的选材（可考虑用 P20），滑块的选材（P20）上考虑，同时可以在侧滑块上安装耐模板。

67. 用磨床或铣床加工厚度小于 5 毫米，长度大于 50，即长厚比大于 10，比如斜梢之类的模具零件时，应该注意加工时的变形问题。