

东坑大水磨 世融特钢 大水磨

产品名称	东坑大水磨 世融特钢 大水磨
公司名称	东莞市世融模具材料有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	广东省东莞市东坑镇凤凰路113号
联系电话	15377734411

产品详情

热流道塑料钢

热流道节省塑料，提高效率

- 1.使用传统的冷流道，会有冷料头产生，龙门钢大水磨，从而导致额外的成本。举个简单的例子，倘若冷料头占废料率的68%(在制造时，1kg的材料只能生产320g的产品，东坑大水磨，而其余的680g为冷料头)，尽管冷料头尚可回收，不过由于人力因素和回收料的混合比例等因素的影响，要维持正常的运转，必须积存一些冷料头，因而造成资金的滞留。
- 2.可将热流道应用在高速注塑成型领域。高速注塑成型不仅可以提高成型的效率，对于用来控制如杯子、容器等产品的壁厚也是必需的。
- 3.应用于叠层模中。对于壁薄且数量大的产品，大水磨，例如CD外壳，只需增加15%的锁模力，那么在相同的注射时间内，即可增加80%的产量。

茶山热流道专用特种钢

在校核注射压力时，应根据各种塑料的注塑工艺，并结合计算机模拟流动分析来确定塑件的注射压力，再与注塑机额定注射压力比较。

注塑机锁模力

叠层式注射模具的各层型腔以“背靠背”设置，理论上锁模力不增加。但是，由于叠层式注射模具的中心主喷嘴及分流板增大了流动通道，使塑件加上浇注系统在分型面上的投影面积有所增大;并且由于叠层而延伸了流道，压力损失比常规单层模具大，注射压力相应增大，致使型腔压力增大，故锁模力有所增加，校核时按相同单层模具所需锁模力增加10%~15%是比较安全的。

注塑机开模行程

叠层式注射模具在两个层面分型开模并顶出塑件，当校核开模行程时需采用相同传动比的齿轮齿条或曲肘连杆开模装置等同步开模机构，其开模行程是单层模具中开模行程那一层的2倍。

主喷嘴长度

中心主喷嘴不能太长或太短，这样模具闭合时，中心主喷嘴不会超出注塑机喷嘴在机座后退或前进的距离。由于中心主喷嘴要与模具的中间部分在分型时一起移动，所以应确保开模后中心主喷嘴仍留在定模部分内，以防止中心主喷嘴头部的溢料滴入定模型腔壁上。

浇注系统

叠层式注射模具热流道浇注系统能够较好地传递注射压力，有利于提高塑件的成型质量，特种钢大水磨，并易于实现自动化生产，但对塑料品种有一定要求，而且热流道系统价格昂贵。

模温控制系统

模温是影响塑件成型质量的重要因素之一，叠层式注射模具设计时应保证各层型腔的温度条件控制一致。对于叠层式热流道注射模具，为减少热流道系统由于热传导的热量损失，应减少模具与热流道板之间的接触面积，并设置相应的隔热垫块。

开模机构

为使塑件收缩一致，塑件在各型腔中的停留时间(冷却时间)应当相等，故叠层式注射模具应当确保各层型腔的分型面同时开启。齿轮齿条传动机构和机械式连杆机构常作为叠层式注射模具的开模机构，前者的技术性能较好，也较经济，但后者的灵活性更大。

东坑大水磨-世融特钢(在线咨询)-大水磨由东莞市世融模具材料有限公司提供。东莞市世融模具材料有限公司(www.srtg88.cn)是从事“s136模具钢,塑胶模具钢,五金模具钢,高速钢,钨钢”的企业，公司秉承“诚信经营，用心服务”的理念，为您提供优质的产品和服务。欢迎来电咨询！联系人：李生。同时本公司(www.zhengyuxs.cn)还是从事DAC，W302，GS2344的厂家，欢迎来电咨询。