

山东注塑加工设计 注塑 高密大正模具

产品名称	山东注塑加工设计 注塑 高密大正模具
公司名称	高密市大正模具有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	山东省高密市醴泉工业园富泉路西首
联系电话	15253670912

产品详情

注塑模具过程常见问题汇总（三）

注塑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²。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。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，山东注塑加工设计，提高承载能力。 注塑5.顶杆弯曲，断裂或者漏料。自制的顶杆质量较好，山东高密注塑加工厂，就是加工成本太高，注塑，现在一般都用标准件，质量差。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，要保证整个顶出机构能进退自如。

注塑厂

注塑注射过程

注塑完整的注射过程包括加料、塑化、注射、保压、冷却、和脱模等步骤。

1、塑料的塑化：塑化直接关系到塑料制品的产量和质量。对塑化的要求是：

a、在规定的时间内塑化出足够数量的熔融塑料；

b、塑料在进入模具型腔之前应达到规定的成型温度，而且熔体各点温度应均匀一致，避免局部温度过低或过高。

注塑2、熔体充满型腔与冷却定型：塑料在注射机料筒内经过加热、塑化达到流动状态后，浇注系统进入型腔直至冷却脱模，其过程可分为充模、压实、保压、倒流、冷却五个阶段。

注塑3、塑料制品的后处理：由于塑化不均匀或塑料的冷却、结晶不均匀，使制品内部存在内应力，故需用后处理方法消除之。常用的方法有退火处理和调湿处理。

a、退火处理：将制品在定温的加热介质或烘箱中静置一段时间后缓冷至室温，温度以高于制品温度10~20°C为宜。

b、调湿处理：使制品在一定的温度下吸收一定的水分，使制品尺寸稳定下来。一般温度为100~120°C。

注塑2.导柱损伤。导柱在模具中主要起导向作用，以保证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。在以下几种情况，注射时动，定模将产生巨大的侧向偏移力:(1).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;(2).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。

注塑3.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。在上述几种情况，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，最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，高密注塑加工厂家，在镗床上一次镗完，这样可保证动，定模孔的同轴度，并使垂直度误差最小。此外，导柱及导套的热处理硬度务必达到设计要求。

山东注塑加工设计-注塑-高密大正模具(查看)由高密市大正模具有限公司提供。高密市大正模具有限公司(www.dazhengmj.com)是一家从事“模具设计加工,注塑加工,压铸加工,注塑压铸模具加工设计”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“大正模具”品牌拥有良好口碑。我们坚持“服务至上，用户至上”的原则，使高密大正模具在五金模具中赢得了众的客户的信任，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！