

塑胶成型 立益塑胶 塑胶成型设备

产品名称	塑胶成型 立益塑胶 塑胶成型设备
公司名称	苏州立益塑胶模具有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	苏州市吴江菀坪镇同安东路45号
联系电话	13915518777

产品详情

塑胶模具结构

主要包括由凹模组合基板、凹模组件和凹模组合卡板组成的具有可变型腔的凹模，由凸模组合基板、凸模组件、凸模组合卡板、型腔截断组件和侧截组合板组成的具有可变型芯的凸模。

为了改进塑料的性能，还要在聚合物中添加各种辅助材料，如填料、增塑剂、润滑剂、稳定剂、着色剂等，才能成为性能良好的塑料。

1、合成树脂是塑料的最主要成分，其在塑料中的含量一般在40%~100%。由于含量大，而且树脂的性质常常决定了塑料的性质，塑胶成型，所以人们常把树脂看成是塑料的同义词。

塑胶模具制作的基本要点具体有哪些呢？

一) 形状复杂，例如飞机零件、汽车覆盖件、常用电器、小孩子玩具，其形状的表面是由多种曲面组合而成，因此，模具型腔面就很复杂。有些必须用到数学计算方法进行处理的曲面都是复杂形的。

二) 塑胶模具加工的模具材质精湛硬度高，模具的主要材料多采用优质合金钢制造，特别是高寿命的模具，常采用Cr12，塑胶成型自动化，CrWMn等莱氏体钢制造。

三) 模仿加工要求精度高，不变形，模具生产中有时既没有图样，也没有数据，而且要根据实物进行仿形加工。

双色注塑模的安装与试模

定模安装

在工作台的另一侧面，首先竖放定模固定板，塑胶成型技术，并依次将流道垫板和流道固定板分别叠放于定模固定板，再用紧固螺钉从定模固定板的前方锁紧，然后将其整体平放于工作台上；

组装热流道板时，首先将上下流道板用螺钉锁紧固定好，并确保上下板平整配合度（注意使用销钉），接着将各个热嘴安装到流道板的热嘴安装孔上并用螺钉锁好，然后将刚才的零件整体置于流道固定板中，注意此时应使用苏丹红配合流道板垫块的安装；

配合使用润滑油将阀针装入定模固定板上的针阀安装孔中，使之与热流道板上的热嘴配合；

将型芯垫板叠于流道固定板上并确保各热嘴的匹配精度；

将型芯固定板叠放于流道固定板上并用紧固螺钉从型芯固定板上方锁紧于流道固定板上，塑胶成型设备，使前面几步成为整体；

安装型芯，步骤类似安装动模中的第四步，致此完成定模的安装。

塑胶成型-立益塑胶-塑胶成型设备由苏州立益塑胶模具有限公司提供。塑胶成型-立益塑胶-塑胶成型设备是苏州立益塑胶模具有限公司（www.colourviewautomation.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：柯资建。