

# 外壳模具 美坚模具定制 电视外壳模具厂家

产品名称	外壳模具 美坚模具定制 电视外壳模具厂家
公司名称	东莞市塘厦美坚模具厂
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞东城温塘庵元新路83号美坚模具厂
联系电话	13829279618

## 产品详情

### 塑胶模具中的ABS的成型特性

塑胶模具中的ABS的成型特性1.ABS易吸水，成型加工前应进行干燥处理，表面光泽要求高的塑件应长时间预热干2.流动性中等，溢边值0.04mm左右。3.壁厚、熔料温度对收缩率影响，塑件尺寸精度高。4.ABS比热容低，塑化，凝固也快，故成型周期短。5.ABS的表观黏度对剪切速率的依赖性很强，因此模具设计中大都采用点浇口形式。6.顶出力过大或机械加工时塑件表面会留下白色痕迹，脱模斜度宜取2°以上。7.易产生熔接痕，模具设计时应注意尽量减少浇注系统对料流的阻力。8.易采用高料温、高模温、高注射压力成型。在要求塑件精度高时，模具温度可控制在50~60℃，而在强调塑件光泽和耐热时，模具温度应控制在60~80℃。

### 影响拔模斜度大小确定的因素

影响拔模斜度大小确定的因素有以下几个：材料的收缩阻力较大、收缩量大、浇注温度高、产品需要拔模的地方尺寸较大时，拔模斜度就要设计得大一点。如果塑胶模具型腔表面比较光滑，摩擦阻力小的情况就要将拔模斜度设计得相对小一点。在实际生产中塑胶模具加工所做的拔模斜度一般都会比图纸的小，等到试模结束之后根据产品脱模情况再适当调整拔模斜度。同时为了让产品更好的脱离塑胶模具，会在边缘内外两侧设计倾斜角作为触摸角。

关于塑胶模具制造过程中产品厚度的设计塑料的成型工艺及使用要求对塑件的壁厚都有重要的限制。塑件的壁厚过大，不仅会因用料过多而增加成本，且也给工艺带来一定的困难，如延长成型时间（硬化时间或冷却时间）。对提高生产效率不利，容易产生气泡，缩孔，凹陷；塑件壁厚过小，则熔融塑料在模具型腔中的流动阻力就大，尤其是形状复杂或大型塑件，成型困难，同时因为壁厚过薄，塑件强度也差。塑件在保证壁厚的情况下，还要使壁厚均匀，否则在成型冷却过程中会造成收缩不均，不仅造成出现气泡，凹陷和翘曲现象，同时在塑件内部存在较大的内应力。设计塑件时要求壁厚与薄壁交界处避免有锐角，过渡要缓和，厚度应沿着塑料流动的方向逐渐减小。