

# 外壳模具 美坚 电脑鼠标外壳模具加工

产品名称	外壳模具 美坚 电脑鼠标外壳模具加工
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

什么材料适合做塑胶模具的模仁?

什么材料适合做塑胶模具的模仁？完整的塑胶模具由多个系统和零件组成，但其中的核心部分必定是模仁，它是模具当中重要的组成部分。模仁作为模具中心的关键运作精密零件，结构一般都很复杂，加工难度比较大。用于制造模仁的材料直接影响到塑胶模具的质量和使用寿命。模仁材料需要的特性：一、能够适用于各种不同的塑胶原料，和高硬度、高韧性和耐磨性充足的塑胶模具匹配，在氮化之后可以在一定程度上增加模具寿命。二、生产透明度高的产品时选择电火花加工，抛光性能优良的材料。三、进入塑胶模具内的原料是高酸性塑料时，则要求模仁材料要有较高的光洁度和防酸性。四、所要生产的注塑产品数目较大是则需要选择适合的硬模材料，保证塑胶模具的使用寿命。

PBT塑胶材料的注塑工艺

PBT塑胶材料的注塑工艺条件：1.干燥处理：这种材料在高温下很容易水解，因此加工前的干燥处理是很重要的。建议在空气中的干燥条件为120C,6~8小时，或者150C，2~4小时。湿度必须小于0.03%。如果用吸湿干燥器干燥，建议条件为150C，2.5小时 2.熔化温度：225~275C，建议温度：250C。3.模具温度：对于未增强型的材料为40~60C。要很好地设计模具的冷却腔道以减小塑件的弯曲。热量的散失一定要快而均匀。建议模具冷却腔道的直径为12mm。4.注射压力：中等（大到1500bar）。5.注射速度：应使用尽可能快的注射速度（因为PBT的凝固很快）。6.流道和浇口:建议使用圆形流道以增加压力的传递（经验公式：流道直径=塑件厚度+1.5mm）。可以使用各种型式的浇口。也可以使用热流道，

但要注意防止材料的渗漏和降解。浇口直径应该在 $0.8\sim 1.0t$ 之间，这里 $t$ 是塑件厚度。如果是潜入式浇口，建议小直径为 $0.75\text{mm}$ 。

塑胶模具的推出机构有哪几类？一个完整的制件成型之后需要从塑胶模具脱出，这个脱模过程是需推出机构，或者叫顶出机构的协助。将制件推出时要保证推出结构的正常运作，只有推出动作顺畅无阻碍，成型的才会是制件，那么模具的推出机构有哪几类，又有什么特点？推出机构一般是由推出、复位和导向零件组成，推出的动作是依靠顶杆或者液压缸活塞杆完成。推出结构的设计要保证制件留在动模里，合模使正确复位，在推出过程中要保证制件的完整，不发生变形损坏。大体上可以分为手动、机动、液压、气动推出，根据不同的推出机构完成推出动作，可以分为以下几类一、常见和简单的推杆推出机构，有着推出阻力小、动作灵活、易于更换的优点。但是并不适合拔模斜顶小的制件，由于推杆的推出面积小引起较大的应力，容易导致这类制件发生变形。二、用于推出圆筒、环形制件的推管推出机构，推出力量均匀，制件没有那么容易变形，同时在制件表面不会有多余的痕迹。三、适合薄壁容器、壳状制件的推件板推出机构，结构简单易于加工。