

塑胶模具设计厂家 塑胶模具 美坚模具开模定制

产品名称	塑胶模具设计厂家 塑胶模具 美坚模具开模定制
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

塑胶模具中导柱的作用导柱工作部分的配合

塑胶模具中导柱的作用导柱工作部分的配合精度采用H7/f7（低精度时可采用H8/f8或H9/f9）；导柱固定部分的配合精度采用H7/k6（或H7/m6）。导套与安装之间一般用H7/m6的过渡配合，再用侧向螺钉防止其被拔出。对于生产批量小、精度要求不高的模具，导柱可直接与模板上加工的导向孔配合。通常导向孔应做通孔；如果型腔板特厚，导向孔做成盲孔时，则应在盲孔侧壁增设通气孔，或在导柱柱身、导向孔开口端磨出排气槽；导向孔导滑面的长度与表面粗糙度可根据同等规格的导套尺寸来取，长度超出部分应扩径以缩短滑配面。

塑胶模具间隙的选择模具的间隙与冲压材料的类型和厚度有关

塑胶模具间隙的选择模具的间隙与冲压材料的类型和厚度有关。间隙不合理会导致以下问题：（1）如果间隙过大，待冲压件的毛刺相对较大，冲压质量较差。如果间隙过小，虽然冲孔质量好，但模具磨损比较严重，大大降低了模具的使用寿命，容易造成冲头断裂。（2）如果间隙过大或过小，很容易在冲孔材料上引起粘着力，从而在冲孔过程中产生条料。如果间隙太小，冲头底面和板材之间容易形成真空，废料反弹。（3）合理的间隙可以延长模具的使用寿命，具有良好的排料效果，减少毛刺和翻边，保持板的清洁，孔径不会划伤板，减少磨刀次数，保持板的平直，并的冲压定位。

塑胶模具厂家生产时，注塑机螺杆射嘴起着多大作用？一、储料的时候可以建立背压、驱除多余的气体，能有效防止塑料流延的现象，提高注塑机的塑化能力和计量料度。二、射出时与模具唧嘴形成压力，保持射嘴与模具唧嘴良好的接触，从而形成密封流道，防止塑胶熔体在高温高压高速下外溢。三、注射时，建立熔体压力，提高剪切应力，并将压力头转换为速度头，提高剪切速率和升温，加强混料效果和均化作用。四、优化射嘴结构使之模具和塑回化装置相匹配组成新的流道形式或注塑系统。五、减小高聚物熔体在进口粘弹效应和涡流损失，以便使其稳定流动；同时具有调温保温、断料的作用。六、保压时便于向模具制品中填补答，而冷却时增加回流阻力，减小或防止模具中塑胶熔体回流。