

麻涌模具 美坚定制模具 塑胶玩具模具公司

产品名称	麻涌模具 美坚定制模具 塑胶玩具模具公司
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

塑胶模具热流道元件的选择!

塑胶模具热流道元件的选择！一、热流道元件的选择需要以产品的尺寸重量大小为根据，大产品用大尺寸喷嘴，小产品用小喷嘴。二、不同的塑胶原料有不一样的加工变量，流动性上也会有所差异。流动性差的原料在热流道系统中会损失大量的注塑压力，提高了加工难度。三、塑胶模具的型腔数量、喷嘴分布会影响到塑料在热流道系统中的流动平衡。四、喷嘴作为传递热量的工具，在快速的生产过程中一定要保证喷嘴的耐用程度，同时注意检查喷嘴的小距离是否正确，避免模具返工。五、在同一个塑胶模具中生产不同颜色的产品时，要注意热流道圆滑没有流动死角。同时减少废料的产生。

塑胶模具镶针必须具备哪些性能?

塑胶模具镶针必须具备哪些性能？一、塑料在型腔内流动并和镶针发生剧烈的摩擦，镶针没有足够的耐磨性能很容易被损坏，在塑胶模具中发挥不了作用。因此耐磨性是镶针必须具备的性能，一般来说镶针的硬度越高，耐磨损性能就越好。二、在产生注塑过程中是需要一定压力的，镶针若承受不住冲击和压力就会断裂，导致塑胶模具出现问题就会暂时停止生产影响工作进度，因此镶针要有较高的强度和韧性。三、当产品批量生产时，塑胶模具和注塑机处于长时间不断工作的状态，而镶针在长时间的循环应力作用下会变形弯曲，甚至出现疲劳断裂的现象。影响镶针的疲劳断裂性能主要因素是强度、韧性、硬度。四、塑料的成型少不了温度的作用，当温度较高时会使镶针的强度、硬度下降。镶针需要有良好的抗回火稳定性，这样才能保证镶针不出现磨损和变形。

塑胶模具温度对注塑成型的影响：一、不管注塑什么原料都需要保证模具表面有足够的湿润，只有模具表面温度合理才能让原料保持熔融的液体状态，在模具型腔内形成必要的注塑压力。二、模具温度较高时塑胶原料流动阻力就会变小，能够更快的流过浇口和型腔，加快填充在浇道内形成更加的压力。但是温度过高会使得注入的原料不容易冷却定型，产品出现变形毛刺；温度太低则会使得注塑原料不容易成型，出现打不饱的现象。三、模型无法将在模具高压形成之前进入的溢料，这些多余塑料就会形成飞边。通常将模具温度适当提高才能减少冷凝层，并能有效提高产品的表面质量。