

东莞塑胶模具 汽车塑胶模具厂 美坚模具

产品名称	东莞塑胶模具 汽车塑胶模具厂 美坚模具
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

塑胶模具中导柱和导套的装配应注意的问题

塑胶模具中导柱和导套的装配应注意的问题 (1) 压入前应对导柱、导套进行选配。保证导柱、导套和模板等零件间的配合符合要求, 以及保证动、定模板上导柱和导套安装孔的中心距一致(其误差不大于0.01mm)。(2) 装配时压入模板后, 导柱和导套孔应与模板的安装基面垂直。(3) 导柱、导套装配后, 应保证脱模机构灵活滑动, 无卡滞现象。如果达不到要求, 可用粉涂于导柱表面, 往复拉动动模板, 观察卡滞部位, 分析原因, 然后将导柱退出, 重新装配。(4) 装配时应首先装配距离远的两根导柱, 装配合格后再装配第三、第四根导柱。每装入一根导柱均应保证脱模机构运动灵活。

塑胶模具生产中的凸台的规范

塑胶模具生产中的凸台的规范凸台通常用于两个塑胶产品的轴 - 孔形式的配合, 或自攻螺丝的装配。当凸台不是很高而在模具上又是用司筒顶出时, 其可不用做斜度。当凸台很高时, 通常在其外侧加做十字肋(筋), 该十字肋通常要做1-2度的斜度, 凸台看情况也要做斜度。当凸台和柱子(或另一凸台)配合时, 其配合间隙通常取单边0.05-0.10的装配间隙, 以便适合各凸台加工时产生的位置误差。当凸台用于自攻螺丝的装配时, 其内孔要比自攻螺丝的螺径单边小0.1-0.2, 以便螺钉能锁紧。如用M3.0的自攻螺丝装配时, 凸台的内孔通常做 2.60-2.80。

模具设计中弹簧、撑头、限位柱的设计方法：一、采用塑料模具专用蓝色弹簧，复位弹簧两端须磨平二、所有模具必须在顶针板上安装4根复位弹簧，以助顶针均匀回缩；三、若模具没有斜顶则弹簧可直接装在回针上；若模具有斜顶，则弹簧需装在其它位置，弹簧加扶针定位；四、复位弹簧不能压缩大于自由长度的48%，需在胶件有效出模情况下在顶针面板上做四个顶出限位钉；弹簧压缩比应满足如下条件： $X=L*0.48-10$ (预压长度)、 $Y=L-10$ (L指长度，取标准值)，其订购弹簧之原标准：DF(黄弹簧) $d*L$ (DF=型号、 d =外径、 L =原长) 五、顶针板与底板之间应安装不少于6粒垃圾钉，且固定在底针板上；六、撑头尽量设计在模具靠中间，尽取大直径。