汽车塑胶模具厂家 美坚模具 东坑塑胶模具

产品名称	汽车塑胶模具厂家 美坚模具 东坑塑胶模具
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

塑胶模具的斜滑块抽芯机构设计要注意哪些问题?

塑胶模具的斜滑块抽芯机构设计要注意哪些问题？根据制品的不同特性塑胶模具会采用不同的抽芯机构，制品内侧有凸台和凹穴的可以用斜滑块抽芯机构。当推杆推动斜滑块的时候，推杆和抽芯同时进行动作，斜滑块刚性好就能承受较大的脱模力，同时还能起到防止模具发生故障的作用。那么斜滑块抽芯机构设计有哪些地方需要注意呢？一、斜滑块导滑部分的形状分为矩形、半圆形、燕尾形，其组合型式需要考虑到抽芯方向，并且保证制件外观上不留下明显划痕，同时滑块需要有足够的强度。二、斜滑块哇侧抽芯结构是有两块斜滑块拼合而成，也是凹模的一种。开模时在推杆的作用下斜滑块向上运动并想两侧分离，就可以将制件取下来。不过在斜滑块开始工作之后要防止写滑块被定模带动。三、斜滑块底部和模套之间的间隙必须合理，同时要比模套高一点点们可以使得斜滑块在笔墨过程中拼合紧密。

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。