

大型塑胶模具公司 美坚定制加工 万江塑胶模具

产品名称	大型塑胶模具公司 美坚定制加工 万江塑胶模具
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

塑胶模具镶针有什么用处

塑胶模具镶针有什么用处？一、注塑生产时的环境并不是太好，镶针可以保护小顶针不容易折断，镶针本身也能承受较大的冲击，有着充足的强度和韧性。二、镶针可以用来通模具当中较长较细的孔，在铸造过程时用来制出压铸件上面的孔或者其他异性形状。三、在加工冷却孔后做热处理，镶针能够提高产品的寿命，减少产品内应力的产生，缩短产品成型周期。四、加工过程中塑料在模具型腔内变性，沿着型腔表面流动滑动产生巨大的摩擦，所产生的摩擦热容易致使塑料降解，在产品表面出现焦黄，镶针的耐磨性能就显得十分重要。五、镶针在模具里面，可以支持工件并保证模具的稳定和坚固，防止塑胶模具在生产中遭受过大压力而损坏。六、受损镶针容易取出更换，降低加工难度并改变加工方式，帮助模具更好的排气，同时防止变形现象。

塑胶模具热尖式热流道系统

塑胶模具热尖式热流道系统不同类型的热流道系统有不同的作用和适合的使用范围，热流道系统的类型直接影响到塑胶模具内部元件的选用，更是影响到模具制造和使用，对于产品的注塑过程和质量要求起着关键的作用。因此，只有清楚塑胶模具热流道系统的不同类型，适用的范围才能更好的完成产品注塑，保证生产的正常运行。大部分的结晶性和非结晶性塑胶都能通过热尖式热流道系统进行加工，工作原理是喷嘴前端镶件和冷却系统结合，对浇口处的塑料成型温度进行准确的调整。适用于加工尺寸较小的产品，一般热尖式浇口都直接开在产品上，导致产品有比较轻微的浇口痕迹，因此应将浇口位置放在产品凹进

隐蔽的地方。

塑胶模具无法开模是什么原因？在日常生产中会碰到塑胶模具无法开模的现象，一旦无法开模就会影响到后续的工作进度，产品不能按照和客户约定日期交接，很可能导致客户的流失。所以塑胶模具厂家一定要清楚知道不能开模的原因，以及如何预防和应对。在正常情况下塑胶模具的开模力要远远小于锁模力，无法开模的主要原因就是开模阻力比开模力大。一、工作人员没有定期保养，锁模机构润滑出现问题，造成老化卡住就无法开模。二、顶针位置安装不正确，方向阀故障，锁模机械远点调整不当，内部机构无法正常运转。三、锁模油缸活塞的螺丝不紧固，螺丝松动容易造成拉毛，油缸内活塞杆就会卡住，锁模油缸损坏时开模压力上不去。四、受油干扰和电路干扰，阀芯被夹住运动不良，油泵供油达不到开模需要的压力和流量难以开模。所以，在平时一定要给塑胶模具、机器设备等做好保养，避免机械老化被卡住。在安装时一定要注意顶针的位置，定期检查内部零件有无故障，锁模油缸活塞的螺丝不能有所松动，电路有问题要及时处理。