

东坑塑胶模具 塑胶模具成型设计 美坚模具

产品名称	东坑塑胶模具 塑胶模具成型设计 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

塑胶模具的压力有哪几种?想要注塑好一件完整、质量过关的产品

塑胶模具的压力有哪几种？想要注塑好一件完整、质量过关的产品，塑胶模具是必不可少的，除此之外还要有优良的生产工艺，严格质量监控。能够影响到模具和产品的因素有许多，压力便是其中一项，而在塑胶模具中压力也分为多种。一、塑胶模具的保压压力，是指熔料填满制模具型腔后，保持模具型腔内有足够的压力，使产品冷却防止产品缩水，同时防止原料在填充满型腔后发生倒流。二、塑化压力，螺杆顶部熔料在螺杆转动后退时所受到的压力称为塑化压力,主要作用是为了防止螺杆后退太快，保证熔料均匀压实。塑化压力的大小需要根据螺杆的设计、产品的结构要求进行调整。三、注塑压力，以柱塞或者螺杆顶部对塑料所施的压力为准，其作用是克服塑料从料筒流向型腔的流动阻力，提高熔体的充模速度，保证产品的密实程度。四、锁模压力，为克服型腔内熔体对模具的涨开力，注塑机给塑胶模具施加的压力，对模具起着关闭和锁紧的作用。

塑胶模具的推出机构有哪几类?

塑胶模具的推出机构有哪几类？一个完整的制件成型之后需要从塑胶模具脱出，这个脱模过程是需推出机构，或者叫顶出机构的协助。将制件推出时要保证推出结构的正常运作，只有推出动作顺畅无阻碍，成型的才会是制件，那么模具的推出机构有哪几类，又有什么特点？推出机构一般是由推出、复位和导向零件组成，推出的动作是依靠顶杆或者液压缸活塞杆完成。推出结构的设计要保证制件留在动模里，合模使正确复位，在推出过程中要保证制件的完整，不发生变形损坏。大体上可以分为手动、机动、液压、气动推出，根据

不同的推出机构完成推出动作，可以分为以下几类一、常见和简单的推杆推出机构，有着推出阻力小、动作灵活、易于更换的优点。但是并不适合拔模斜顶小的制件，由于推杆的推出面积小引起较大的应力，容易导致这类制件发生变形。二、用于推出圆筒、环形制件的推管推出机构，推出力量均匀，制件没有那么容易变形，同时在制件表面不会有多余的痕迹。三、适合薄壁容器、壳状制件的推件板推出机构，结构简单易于加工。

影响拔模斜度大小确定的因素有以下几个：材料的收缩阻力较大、收缩量大、浇注温度高、产品需要拔模的地方尺寸较大时，拔模斜度就要设计得大一点。如果塑胶模具型腔表面比较光滑，摩擦阻力小的情况就要将拔模斜度设计得相对小一点。在实际生产中塑胶模具加工所做的拔模斜度一般都会比图纸的小，等到试模结束之后根据产品脱模情况再适当调整拔模斜度。同时为了让产品更好的脱离塑胶模具，会在边缘内外两侧设计倾斜角作为触摸角。