

汽车塑胶模具设计 横沥模具 美坚定制生产

产品名称	汽车塑胶模具设计 横沥模具 美坚定制生产
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

塑胶模具注塑加工中PBT材料的物理特性

塑胶模具注塑加工中PBT材料的物理特性：PBT是坚韧的工程热塑材料之一，它是半结晶材料，有非常好的化学稳定性、机械强度、电绝缘特性和热稳定性。这些材料在很广的环境条件下都有很好的稳定性。PBT吸湿特性很弱。非增强型PBT的张力强度为50MPa，玻璃添加剂型的PBT张力强度为170MPa。玻璃添加剂过多将导致材料变脆。PBT的结晶很迅速，这将导致因冷却不均匀而造成弯曲变形。对于有玻璃添加剂类型的材料，流程方向的收缩率可以减小，但与流程垂直方向的收缩率基本上和普通材料没有区别。一般材料收缩率在1.5%~2.8%之间。含30%玻璃添加剂的材料收缩0.3%~1.6%之间。熔点（225°C）和高温变形温度都比PET材料要低。维卡软化温度大约为170°C。玻璃化转换温度（glasstrasitiote mperature）在22°C到43°C之间。由于PBT的结晶速度很高，因此它的粘性很低，塑件加工的周期时间一般也较低。

塑胶模具斜导柱抽芯机构的设计原则

塑胶模具斜导柱抽芯机构的设计原则一般来说，塑胶模具中的斜导柱抽芯机构的设计是方便制件更加顺利的从模具脱离，导柱抽芯机构是由和开模方向成一定角度的斜导柱跟滑块组成。为了让制件脱模并且在合模之后能够顺利复位，保证抽芯动作的平稳顺藏就需要有滑块定位和闭锁装置。那么斜导柱抽芯机构的设计原则是什么？一、活动型芯一般安装在滑块上，为了防止在加工时松动滑脱需要检查型芯的安装是否稳固，大多数使用的都是较小的型芯，同时型芯和滑块的连接要有足够的强度和刚度。二、保证滑块在导滑槽中平稳

地滑动，避免发生跳动和被卡住，导致模具失效。三、在开模以后要保证滑块不能随意滑动，因此滑块的限位装置一定要稳定可靠。四、选用合理的连接方式将锁紧块和模板连接在一起，也可以将它们做成一体的，从而使锁紧块能够承受注射压力。为防止斜导柱带动不了滑块运动，锁紧块要设置合适的斜角度。五、在滑块开始复位时，滑块还会留在导滑槽当中，需要保证留在导滑槽部分的滑块长度要比滑块的整体长度小，以免滑块发生倾斜导致塑胶模具损坏。

塑胶模具产品的装配形式1.超声线接合装配法，其特点是模具上容易做到，但装配工序中需专门的超声机器，成本增大，且不能拆卸。超声线的横截面通常做成0.30宽0.3高的三角形，在长度方向以5-10MM的长度间断2MM；2.自攻螺丝装配法,其特点是模具上容易做到，但增加装配工序，成本增大，拆卸麻烦；3.卡钩 - 扣位装配法，其特点是模具加工较复杂，但装配方便，且可反复拆卸，多次使用。卡钩的形式有多种，要避免卡钩处局部胶位太厚，还要考虑卡钩处模具做模方便。卡钩要做到配合松紧合适，装拆方便，其配合面为贴合，其他面适当留间隙。4.BOSS轴 - 孔形式的装配法，其特点是模具加工方便，装配容易，拆卸方便，但其缺点是装配不是很牢固。