

# 苏州塑胶模具 苏州立益塑胶模具加工 塑胶模具制品

产品名称	苏州塑胶模具 苏州立益塑胶模具加工 塑胶模具制品
公司名称	苏州立益塑胶模具有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	苏州市吴江菀坪镇同安东路45号
联系电话	13915518777

## 产品详情

### 注塑模具出现侧面凹痕如何处理

注塑模具出现侧面凹痕是由于浇口封口后或者缺料注射引起的局部内收缩造成的。注塑制品表面产生的凹陷或者微陷是注塑成型过程中的一个老问题。凹痕一般是由于塑料制品壁厚增加引起制品收缩率局部增加而产生的。膨胀和收缩的程度取决于许多因素，那么，注塑模具出现侧面凹痕如何处理呢？

一、在模塑件的保压过程中，向模腔额外注入塑料材料，以补偿模塑收缩。大多数情况下，浇口比制件其它部分薄得多，在模塑件仍然很热而且持续收缩时，小的浇口已经固化，固化后，保压对型腔内的模塑件就不起作用。

### 模具加工如何选用加工中心

加工模具首先要看加工模具上的哪部分零件。是加工模架模框，塑胶模具制品，还是加工模仁零件。因精度要求高，且曲面多，用高速轻切削的机台较合适，也就是高速机。当然高速机在价格上要昂贵，但精度高。

以下就是选择模具加工中心的具体方法：

#### 1.类型选择

如加工两面以上的工件或在四周呈径向辐射状排列的孔系、面的加工，应选卧式加工中心；单面加工的工件，宜选立式加工中心；加工复杂曲面时，可选五轴加工中心；工件的位置精度要求较高，采用卧式加工中心。在一次装夹中需完成多面加工时，可选择五面加工中心；当工件尺寸较大时，如机床床身、立柱等，可选龙门式加工中心。特别是数控机床正朝着复合化方向发展，终还是要要在工艺要求和资金平衡的条件下做出决定。

## 这八大要素教会注塑人正确选择注塑模具

### 单分型面注塑模

开模时，动模和定模分开，从而取出塑件，称单分型面模具，苏州塑胶模具，又称双板式模。它是注塑模具中简单基本的一种形式，它根据需要可以设计成单型腔注塑模，也可以设计成多型腔注塑模，是应用广泛的一种注塑模。

### 双分型面注塑模

双分型面注塑模有两个分型面，与单分型面注塑模具相比较，双分型面注塑模具在定模部分增加了一块可以局部移动的中间板(又叫活动浇口板，其上设有浇口、流道及定模所需要的其它零件和部件)，所以也叫三板式(动模板，中间板，定模板)注塑模具，它常用于点浇口进料的单型腔或多型腔的注塑模具，开模时，塑胶模具加工厂，中间板在定模的导柱上与定模板作定距离分离，以便在这两个模板之间取出浇注系统凝料。双分型面注塑模结构复杂，制造成本较高，零部件加工困难，一般不用于大型或特大型塑料制品的成型。

苏州塑胶模具-苏州立益塑胶模具加工-塑胶模具制品由苏州立益塑胶模具有限公司提供。苏州立益塑胶模具有限公司(www.colourviewautomation.com)是江苏苏州,塑料模的企业,多年来,公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针,满足客户需求。在立益塑胶领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈,共创立益塑胶更加美好的未来。