

江西注塑模具公司

生成日期: 2025-10-24

注塑模具的热流道优点:

- 1、注塑模具对压力敏感,不加压力不流动,但施加压力时即可流动。
- 2、提高制品的质量,适合热流道模塑料的特点。
- 3、可降低注射压力,可以采用多腔模。
- 4、比热性好,以便在注塑模具中很快冷却,可用热流道的塑料有很多。
- 5、塑料的熔融温度范围较宽。
- 6、低温时,流动性好,高温时,注塑模具具有较好的热稳定性。

注塑模具的加工流程:

- 1、注塑模具开料: 镶件料、前模料、后模模料、行位料、斜顶料;
- 2、铜公: 前模铜公、后模铜公、分模线清角铜公;
- 3、注塑模具电火花: 前模粗、铜公、公模线清角、后模骨位、枕位;
- 4、开框: 前模模框、后模模框;
- 5、注塑模具线切割: 镶件分模线、铜公、斜顶枕位;
- 6、电脑锣: 精锣分模线、精锣后模模芯。模创模具是您可信赖的合作伙伴! 江西注塑模具公司



联合控制是上述方法的综合,它能同时控制流体和模具的温度。在联合控制中,温度传感器在模具中的位置极其重要,放置温度传感器时,必须考虑形状、结构及冷却通道的位置。另外,温度传感器应被放置在对注塑件质量起决定性作用的地方。连接一个或多个模温机到注塑机控制器上有很多途径。从操作性、可靠性和抗干扰考虑比较好使用数字接口,如RS485在控制单元和注塑机之间可以通过软件传递信息。模温机还可以自动控制。模温机的配置与使用模温机的配置应根据加工的材料,模具的重量,要求的预热时间和生产率kg/h来综合判定。当使用导热油时,操作者必须遵守这样的安全规定:不要把模温机放在靠近热源火炉的地方;接头使用有锥度的防漏和具有耐温耐压的软管或硬管;定期检查温度控制回路模温机,接头和模具有无泄露,功能是否正常;定期更换导热油;应当选用人工合成油,热稳定性好,结焦倾向小。在模温机的使用上,选择合适的导热流体极为关键。用水作导热流体经济,干净,使用简便,一旦温度控制回路如软管联结器泄漏,流出来的水可直接排放到下水道。但用水作导热流体水也有缺点:水的沸点低;根据水的组成,可能会腐蚀和结垢。江西注塑模具公司我们愿与您共同努力,共担风雨,合作共赢。



所有的注塑产品，比较大的特点就是耐磨性好塑件表面的光泽度和精度都和模具型腔表面的耐磨性有直接关系，特别是有些塑料中加入了玻纤、无机填料及某些颜料时，它们和塑料熔体一起在流道、模腔中高速流动，对型腔表面的摩擦很大。抛光性能好塑件通常要求具有良好的光泽和表面状态，因此要求型腔表面的粗糙度非常小，高耐蚀性很多树脂和添加剂对型腔表面都有腐蚀作用，良好的尺寸稳定性在注塑成型时，注塑模具型腔的温度要达到300℃以上。为此，比较好选用经适当回火处理的工具钢(热处理钢)。注塑加工的注塑模具也是非常重要的，给大家简单介绍一下它的保养：首先应给每副模具配备履历卡，详细记载、统计其使用、护理（润滑、清洗、防锈）及损坏情况；在注塑机、模具正常运转情况下，测试模具各种性能，并将成型的塑件尺寸测量出来，通过这些信息可确定模具的现有状态，找出型腔、型芯、冷却系统以及分型面等的损坏所在；对模具几个重要零部件进行重点检测；重视模具的表面保养。

在进行热塑成型产品加工的时候遇到任何的问题都不可怕，只要及时的进行修补改进就可以了。很多的产品可能会遇到有裂纹的问题，厂家也是非常头疼，因为这样的产品顾客是不会接受的。所以厂家在生产的过程中一旦有质检人员发现了这种产品就要立刻的停下机器进行检查，看看是不是生产过程中的哪个机器出现了问题，如果都没有问题的话，就要重新的检查当初的设计计划，看看用料或者是加工的程序设计的是否合理。热塑成型的产品如果冷却的太快的话就容易出现这种有裂纹的问题，所以要控制模具的温度，把产品取出来之后不要进行其他的操作，让它在自然的条件下慢慢的硬化，有些事情是欲速则不达的。如果在加工热塑成型的产品的时候总是出现烧焦的情况，那就说明温度太高了，产品已经承受不了了，所以需要多面的降低温度，如果降低温度很困难的话，可以稍微的把机器停一会儿，在模具上多增加几个排气孔，也会有利于温度的降低，只要温度降下来，产品就不会出现焦糊的情况了。模创模具推行现代化管理制度。



冷却水道堵塞的危害在长期工作过程中，冷却水道表面易于沉积水垢、污物、锈蚀等，它们会减少冷却

水流道的流通面积，并减少冷却水于模具间的热交换，使其冷却效果大为下降，危害甚大。冷却水道堵塞的检查冷却水道表面的沉积物的增加，会造成水道的局部堵塞，这可以通过测量冷却水的流速来进行判断冷却水道的内部情况。测量时，可在模具与冷却水道之间安装一个压力控制阀，在条件相同的情况下，测定冷却水通过模具的压力降。由此可判别冷却水道的堵塞情况。若堵塞到了一定程度，就要及时进行清理。冷却水道的清理由于冷却水道的设计与型腔形状有关，其形状迂回曲折，又不便拆开，因此，无法用机械方法清理，只能采用清洗剂进行冲洗，在清洗剂的强大冲力下将黏附的污物去除。所用的清洗剂有多种，可选择使用。（二）注塑模具卸模的保养注塑模具在完成给定生产任务后，就需要将其从注塑机上拆卸下来。拆卸时，要仔细去除残余塑料，并根据不同塑料的不同性质，采用不同的清理方法。一般可采用肥皂水来去除模具内的残余塑料及其他沉积物，之后将模具风干。如型腔表面有锈蚀点，应将其去除、抛光，然后涂上润滑剂保护，再入库存放。模创模具真诚希望与您携手、共创辉煌。江西注塑模具公司

模创模具以发展求壮大，就一定会赢得更好的明天。江西注塑模具公司

硬物损伤型腔有时开模后取塑件较困难，就用起子等硬质工具勉强去取，这样很容易伤其型腔。另外在开模后，不小心将扳手、锤子等硬物掉落型腔中二导致型腔损伤。操作不当若塑件未取出就闭模，特别是在自动成型时，固化的塑件易于伤及型腔和模具。3、损伤的修复型腔损伤后，不经修复就难以继续工作，对型腔的修复方法有以下几种。（1）焊接。焊接是一种常用的修复方法，**常用的焊接方法有气焊。若用电焊，由于温度过高，模具容易产生变形，甚至开裂，采用电焊修补，对模具要预热，焊后要热处理。（2）嵌件。对于面积较小、深度较深的损伤，可加嵌件修补，一般是钻孔后再打入嵌件，在钻孔时，要注意不要钻透冷却水道及螺孔。嵌件与型腔的配合要紧密，装好后再修磨平滑。（3）电镀。对于深度小于缺点，用电镀的方法修复较好，可镀铜、镀铬。（4）敲击。对材料较软的型腔，可采取在受损部位的背面钻一盲孔，然后敲击盲孔底部，使损伤出凸起；或在离损伤处3mm以外处敲击使凹处凸起，再对凸起部分磨平、研磨、抛光。（三）模具生锈及其排除注塑模具多用工具钢制成，在工作中它要遇到腐蚀性气体、水等导致生锈的物质。生锈模具制得的塑件将会产生质量问题，因此需要将其排除。江西注塑模具公司

淄博模创模具有限公司是一家有着雄厚实力背景、信誉可靠、励精图治、展望未来、有梦想有目标，有组织有体系的公司，坚持于带领员工在未来的道路上大放光明，携手共画蓝图，在山东省淄博市等地区的五金、工具行业中积累了大批忠诚的客户粉丝源，也收获了良好的用户口碑，为公司的发展奠定的良好的行业基础，也希望未来公司能成为*****，努力为行业领域的发展奉献出自己的一份力量，我们相信精益求精的工作态度和不断的完善创新理念以及自强不息，斗志昂扬的企业精神将**模创供应和您一起携手步入辉煌，共创佳绩，一直以来，公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针，员工精诚努力，协同奋取，以品质、服务来赢得市场，我们一直在路上！