

山西注塑产品加工供应商

发布日期：2025-09-12 | 阅读量：14

塑料模具的工作条件与冷冲模不同，一般须在150°C-200°C下进行工作，除了受到一定压力作用外，还要承受温度影响。现根据塑料成型模具使用条件、加工方法的不同将塑料模具用钢的基本性能要求大致归纳如下：1、足够的表面硬度和耐磨性塑料模的硬度通常在50-60HRC以下，经过热处理的模具应有足够的表面硬度，以保证模具有足够的刚度。模具在工作中由于塑料的填充和流动要承受较大的压应力和摩擦力，要求模具保持形状的精度和尺寸精度的稳定性，保证模具有足够的使用寿命。模具的耐磨性取决于钢材的化学成分和热处理硬度，因此提高模具的硬度有利于提高其耐磨性。2、优良的切削加工性大多数塑料成型模具，除EMD加工外还需进行一定的切削加工和钳工修配。为延长切削刀具的使用寿命，提高切削性能，减少表面粗糙度，塑料模具用钢的硬度必须适当。3、良好的抛光性能高品质的塑料制品，要求型腔表面的粗糙度值小。例如，注塑模型腔表面粗糙度值要求小于 \sim ，光学面则要求Ra



注塑模具加工一般都要经过锻造、切削加工、热处理等几道工序。为了模具的制造质量，节约生产成本，其材料应具有良好的可锻性、切削加工性、淬硬性、淬透性及可磨削性；还应具有小的氧化、脱碳敏感性和淬火变形开裂倾向。

1、可锻性

注塑模具具有较低的热锻变形抗力，塑性好，锻造温度范围宽，锻裂、冷裂及析出网状碳化物倾向低。

2、退火工艺性

球化退火温度范围宽，退火硬度低且波动范围小，球化率高。

3、切削加工性

切削用量大，损耗低，加工表面粗糙度低。

4、氧化、脱碳敏感性

高温加热时，抗氧化性能好，脱碳速度慢，对加热介质不敏感，产生麻点倾向小。

5、淬硬性

淬火后具有均匀而高的表面硬度。

6、淬透性

注塑模具淬火后能获得较深的淬硬层，采用缓和的淬火介质就能淬硬。

7、淬火变形开裂倾向

常规淬火体积变化小，形状翘曲、畸变轻微，异常变形倾向低。常规淬火开裂敏感性低，对淬火温度及工件形状不敏感。

山西注塑产品加工供应商浩晨包装倾城服务，确保产品质量无后顾之忧。



因此冷却时间将直接影响塑料制品成型周期长短及产量大小。脱模阶段塑料制品温度应冷却至低于塑料制品的热变形温度，以防止塑料制品因残余应力导致的松弛现象或脱模外力所造成的翘曲及变形。注意事项塑料制品设计方面。主要是塑料制品壁厚。制品厚度越大，冷却时间

越长。一般而言，冷却时间约与塑料制品厚度的平方成正比，或是与比较大流道直径的。即塑料制品厚度加倍，冷却时间增加4倍。模具材料及其冷却方式。模具材料，包括模具型芯、型腔材料以及模架材料对冷却速度的影响很大。模具材料热传导系数越高，单位时间内将热量从塑料传递而出的效果越佳，冷却时间也越短。振业注塑咨询专注于注塑厂改善提升及成本管理，让你的工厂利润看得见！冷却水管配置方式。冷却水管越靠近模腔，管径越大，数目越多，冷却效果越佳，冷却时间越短。冷却液流量。冷却水流量越大，冷却水以热对流方式带走热量的效果也越好。冷却液的性质。冷却液的粘度及热传导系数也会影响到模具的热传导效果。冷却液粘度越低，热传导系数越高，温度越低，冷却效果越佳。缺点注塑成型加工过程中所用的塑料原料多种多样，模具设计的种类和形式也是五花八门，另外。

用以排出原有的及熔料带入的气体。熔料注入型腔时，原存于型腔内的空气以及由熔体带入的气体必须在料流的尽头通过排气口向模外排出，否则将会使制品带有气孔、接不良、充模不满，甚至积存空气因受压缩产生高温而将制品烧伤。一般情况下，排气孔既可设在型腔内熔料流动的尽头，也可设在塑模的分型面上。后者是在凹模一侧开设深0.03-0.2mm宽1.5-6mm的浅槽。注射中，排气孔不会有太多熔料渗出，因为熔料会在该处冷却固化将通道堵死。排气口的开设位置切勿对着操作人员，以防熔料意外喷出伤人。此外，亦可利用顶出杆与顶出孔的配合间隙，顶块和脱模板与型芯的配合间隙等来排气。结构零件它是指构成模具结构的各种零件，包括：导向、脱模、抽芯以及分型的各种零件。如前后夹板、前后扣模板、承压板、承压柱、导向柱、脱模板、脱模杆及回程杆等。1. 导向部件为了确保动模和定模在合模时能准确对中，在模具中必须设置导向部件。在注塑模中通常采用四组导柱与导套来组成导向部件，有时还需在动模和定模上分别设置互相吻合的内、外锥面来辅助定位。2. 推出机构在开模过程中，需要有推出机构将塑料制品及其在流道内的凝料推出或拉出。推出固定板和推板用以夹持推杆。公司生产工艺得到了长足的发展，优良的品质使我们的产品畅销全国各地。



尽管情况不普遍，但就行业情况分析，确实也存在一些需求注塑产品加工的客户，因为面临了一些意外情况，导致必须在短期内得到货物，这也就形成了一件必须做的事情-判断厂家是否有能力按时交货。1：经营时间决定厂家信誉注塑产品加工厂家的经营时间是不能够忽略的因素，

因为随着经营时间的增长，这家工厂的资历也在不断提升，意味着信誉有相当的保证，如果是这类厂家接受的短期订单，有较大的保障能够在短期内顺利交货，如果是行业新厂，可能就无法做到这一点。2：技术经验决定生产速度厂家信誉是一种心理上的保证，但若就现实而言，最为合理的保证仍旧是厂家的生产速度，决定生产速度的因素就是工厂的技术和经验，如果客户急需短期内得到进行大量的注塑产品加工，就不能够忽略这两个因素。总归一句话，如果不想所托非人，即便是面临燃眉之急，客户仍旧需要考量再三才选择相应的工厂，这类注塑产品加工工厂除了需要有资历、有经验之外，口碑良好也是不可忽视的重要保证。浩晨包装始终以适应和促进工业发展为宗旨。山西注塑产品加工供应商

浩晨包装愿和各界朋友真诚合作一同开拓。山西注塑产品加工供应商

同样都是塑料制件，但它有可能是注塑件也有可能是模压件，只有从其成型过程及其细节方面才能判断。注塑件是通过热固性塑料传递成型后的工件，而模压件则是一种模压成型工件，很显然这是两种不同的工艺因此注塑件与模压件之间也不能同一而论。先来了解一下这种成型工艺的特点，热固性塑料传递成型工艺是在加料前模具闭合，使得塑料原料在单独的加料腔中加热并呈熔融状态；然后在压力作用下通过模具的浇注系统高速压入型腔，在型内继续受热、受压而固化成型。由此可以看出，注塑件所用的热固性塑料传递成型是先合模后浇注成型，而模压件的模压成型则是先加料后合模，在型腔中加热、加压成型。而且前者是有浇注系统的，而后者没有浇注系统；另外，传递模在成型过程中的气体在型腔内不易排除，因此需开设排气槽，而模压成型则没由不要。看来说说注塑件的重量，这一点与注塑工艺、模具以及多项技术参数是有很大关系的；而在连续生产不变动参数的情况下，对产品重量稳定性影响比较大的应该是温度，并且包括了模具的温度、液压油的温度、料筒的温度等等。在注塑过程中，模具温度特别是型腔面的温度，主要取决于成型周期的稳定性和冷却水的稳定性。山西注塑产品加工供应商

淄博浩晨包装制品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建筑、建材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行业的翘楚，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，斗志昂扬的的企业精神将引领淄博浩晨包装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！