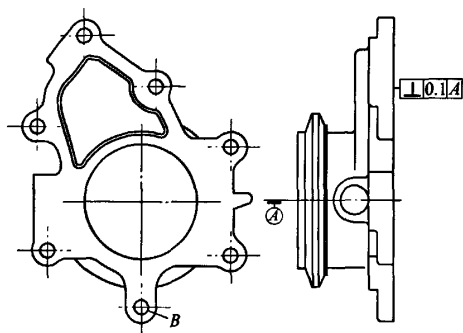


分布不规则孔的测量方法

浙江宁波天力增压器公司 (315032) 柯尊锐

我厂经常需要测绘加工一些外贸产品,其孔位分布不规则,如附图所示。



加工产品图

因为没有三坐标测量设备,以前曾采用投影仪测量、硫酸纸 1:1 打印逼近等方法,测量误差较大,影响

国外客户的配装效果。为提高测量的准确性,我厂采用分度头装夹测量法,取得了较好的效果。

具体步骤为:首先用分度头夹紧法兰面后圆柱外径,注意需用杠杆百分表校正法兰面的垂直度在 0.1mm 以内,再轻转分度头,用杠杆百分表找任一孔的最低点并将表归零(找零点,如附图所示 B 孔),然后依次测出其余孔的高度值并记录(测 Y 值)。旋转分度头 90°,再在 B 孔最低点归零,测量其余孔高度值并记录(测 X 值)。将 X、Y 值在 CAD 软件中输入,即可精确作出分布不规则孔的平面图。

此法测量准确,操作简便易行。获得国外客户的认可,为我厂取得了良好的经济效益。**MW**

(收稿日期:20091008)

(上接第 52 页)

过长,容易使塑料降解裂化,所以必须限制塑料熔体的驻留时间。

(3) 冷却系统 薄壁塑件由于厚度变薄,更容易发生变形。为保证塑件的尺寸稳定性,把收缩和翘曲控制在可以接受的范围内,就必须加强模具的冷却,确保冷却均衡,防止因冷却不均产生较大的残余应力而导致塑件变形。较好的冷却措施有在型芯及型腔内采用不闭合冷却线,加大冷却长度,在必要的地方加入传热率高的金属镶块,以加快热传导。对于薄壁塑件,特别应该加强浇口处的冷却,使得浇口附近的熔体和其他地方的熔体一样保持冷却均衡。

(4) 排气系统 由于填充时间短,注射速度高,薄壁注射成型模具需要有良好的排气性,最好可以进行抽真空操作。模具的充分排气尤其是流动前沿聚集区的充分排气非常重要,否则会因为模具内排气不良而引起塑料烧焦。气体通常通过型芯、顶杆、加强肋、导柱及分

型面等处排出,所以在这些地方和流道末端应该特别注意塑料的排气问题,可以适当增加排气孔的数量。也可以用 O 形密封圈密封分型面,把型腔抽成真空。

(5) 脱模系统 因为薄壁制品的壁和肋都很薄,非常容易损坏,而且沿厚度方向收缩很小,同时由于高的保压压力进一步减小了制品的收缩,使得加强肋和其他小结构很容易粘模。为避免薄壁塑件被顶穿而破坏和防止粘模,薄壁注射成型模具应使用比常规注射成型模具数量更多、尺寸更大、分布更均匀的顶杆。

由于消费产品市场对于更小、更轻、更精密的电子及其相关产品需求越来越多,因此,薄壁注射成型技术受到越来越多的关注。在设计薄壁塑件注射模具的时候要从薄壁塑件的成型特性出发,考虑由于成型过程中的高速高压对模具设计带来的一系列变化,以设计出能符合薄壁塑件成型要求的模具。**MW**

(收稿日期:20091015)