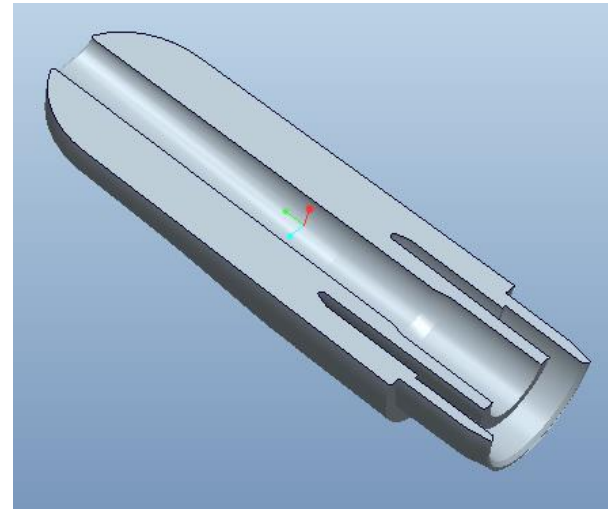
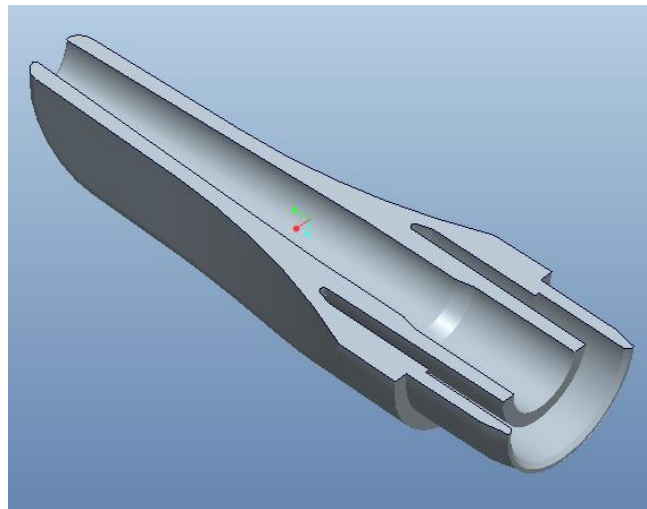
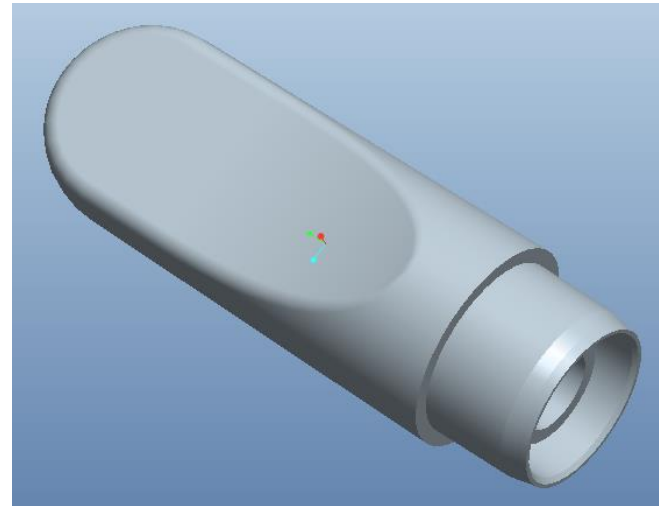
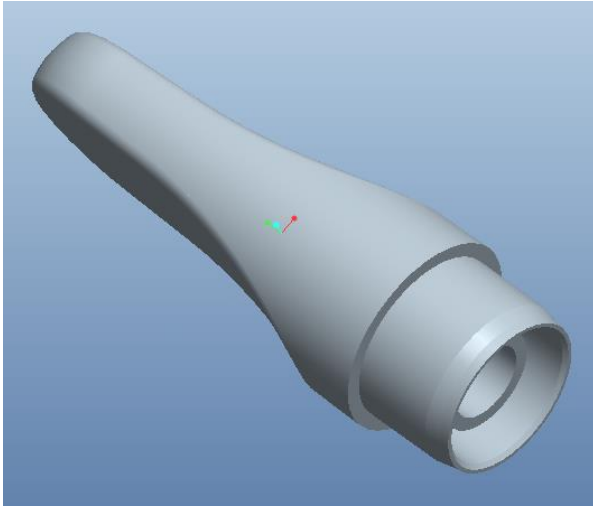


汇景电子烟 康尔M6T扁咀 技术攻关报告

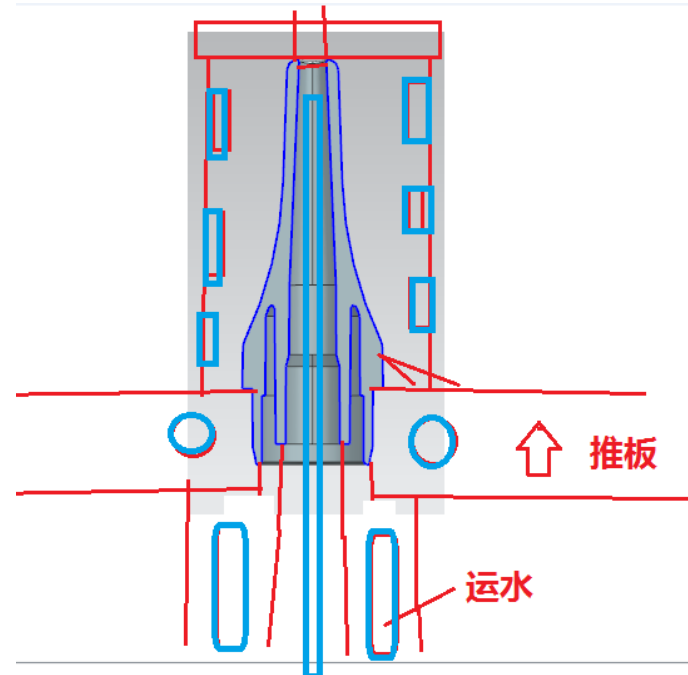
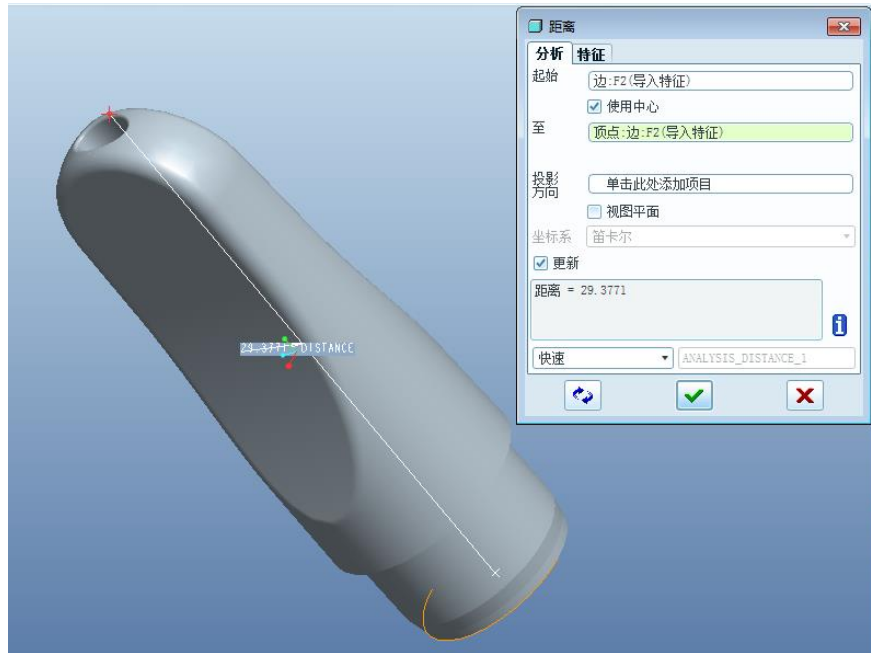
汇美实业技术开发小组
景丰技术研发部
2018年8月24日

1. 产品描述
2. 模具首次设计
3. 五月的建议
4. 模具目前的二种浇口
5. 产品的浇口实测报告
6. 浇口冲切治具的设计

1. 产品描述



2. 模具首次设计



3. 五月的建议

A. 模具主要关键结构建议：

1. 进胶方式以热嘴从产品顶端的孔用盘式进胶法全周进胶的方式，对于平衡和流动为最佳方案。
2. 中央的公模心用3D金属打印的方式做异形水路，各以截面积约直径0.95mm的异形水道进出，以控制模温达到控制产品缩水变形和减少成型周期的目标。
3. 使用热流道热嘴型式及尺寸，热嘴编号：HT-SM15，这个类型的Hot Tip Nozzle目前最小直径可以做到 $\varnothing 16\text{mm}$ ，模仁和Nozzle配合的开框直径可以按 $\varnothing 18\text{mm}$ 进行设计加工，进胶口直径建议按 $\varnothing 1.0\text{mm}$ 设计。

3. 五月的建议

B. 使用侧面潜伏式单点进胶的缺点：

1. 进胶充填不平衡，将造成产品密度不均对外观有影响。
2. 进胶口直接对着模仁最薄的0.67mm之处冲击，模具容易变形，一旦变形就会形成倒扣必须停产、修模。
3. 因为充填不平均，生产参数调试困难，在两侧的不缩水和出披锋之间无法取舍。
4. 塑料接合线无法避免，难以充填和模温来解决。
5. 以上各种可能的风险一旦发生，32穴之中只要有一穴发生，则必须停止生产进行修模，对于交货计划的影响是很大很直接的也是随时。

4. 模具目前的二种浇口

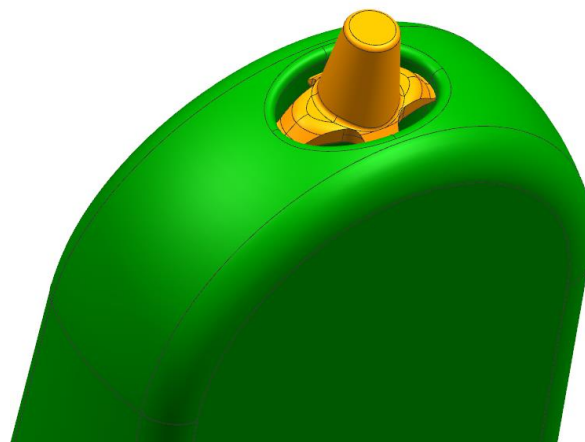
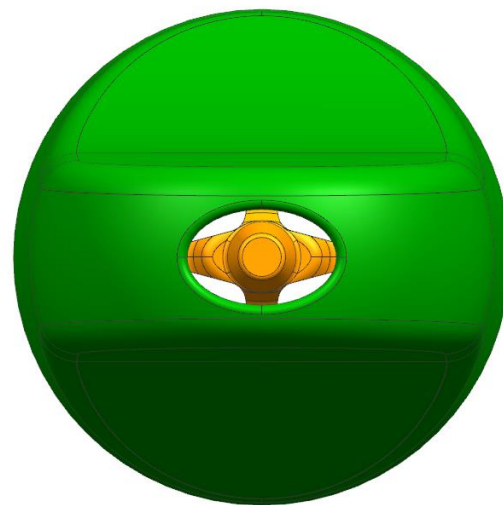


第一种进胶方式

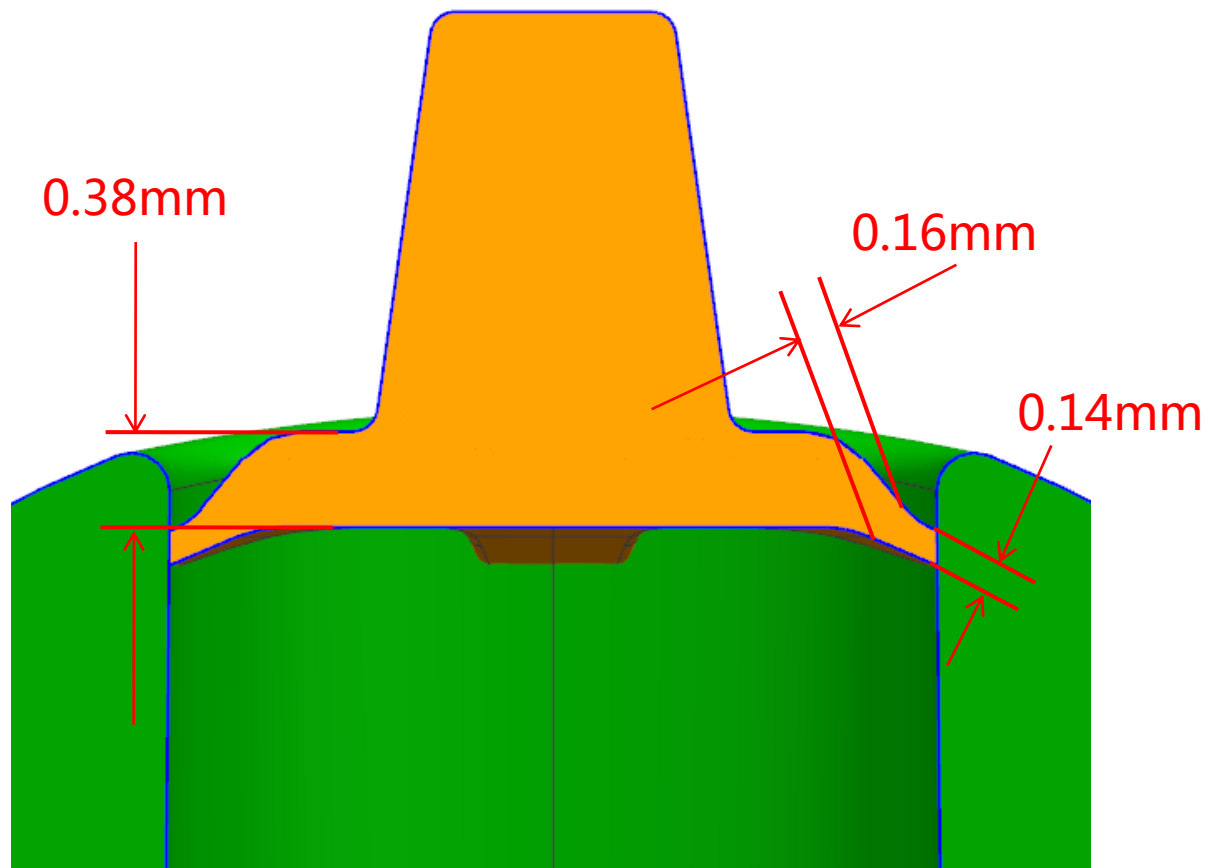
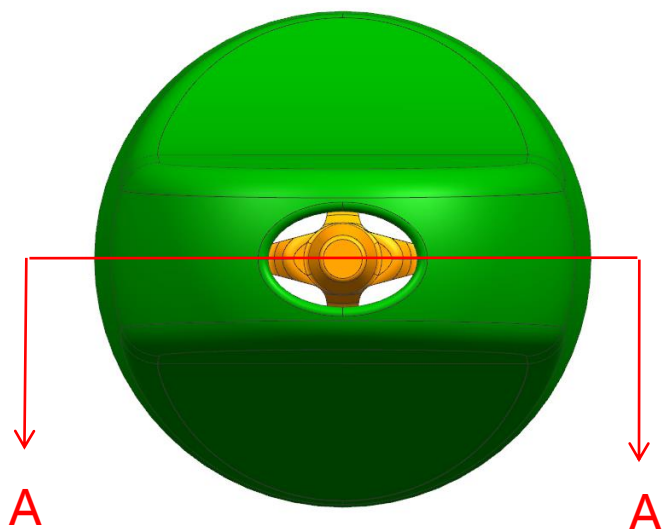


第二种进胶方式

第一种进胶方式

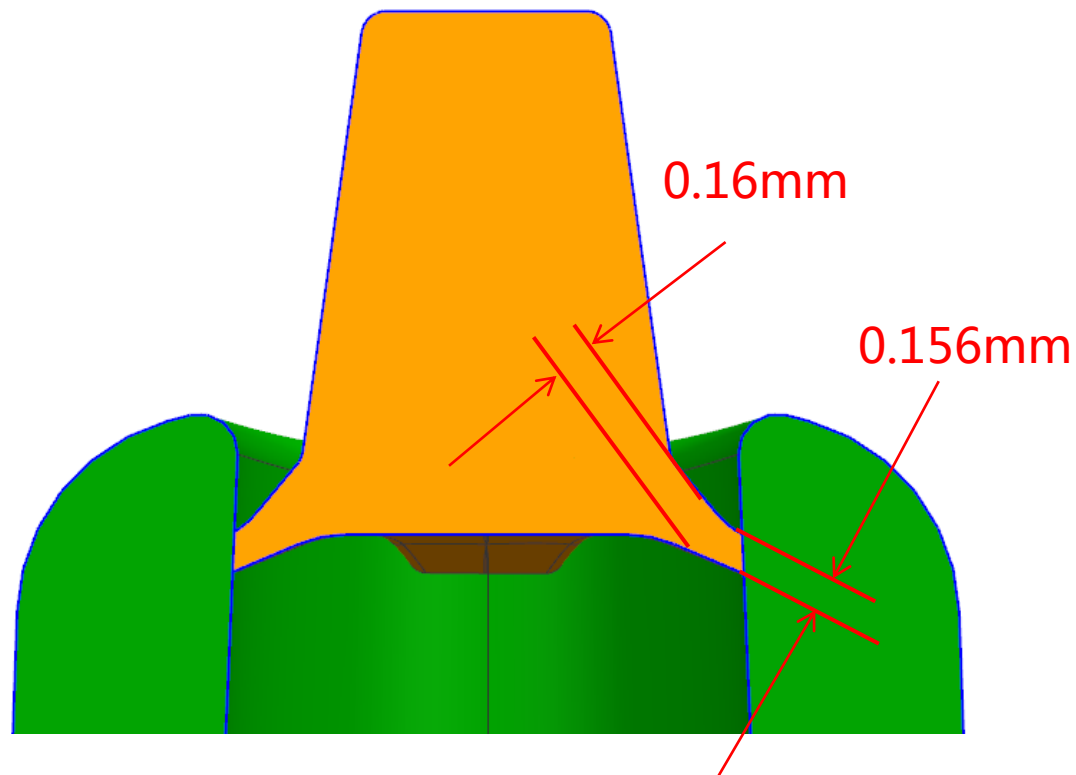
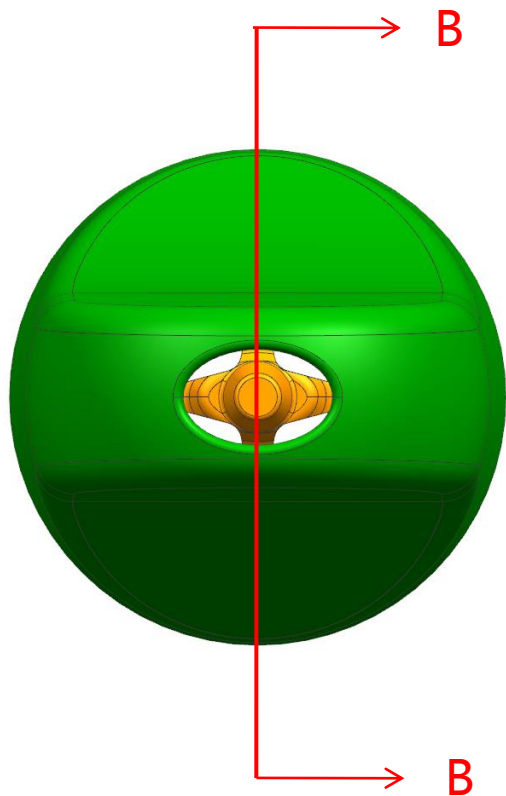


第一种进胶方式



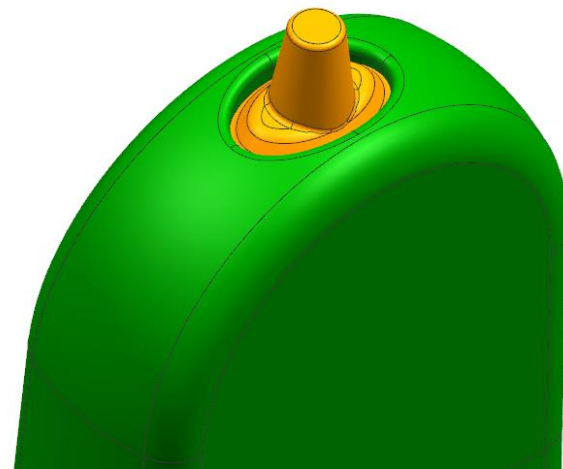
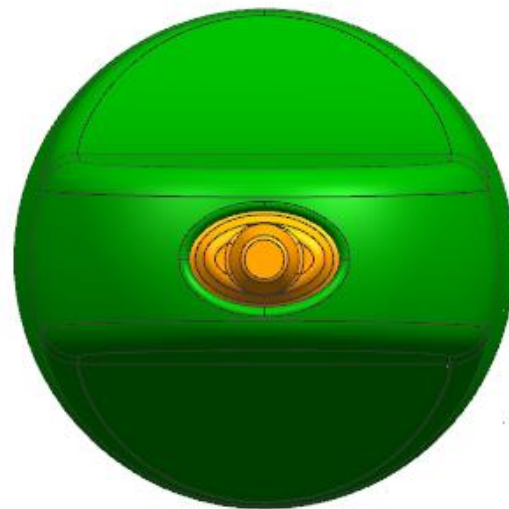
SECTION A-A

第一种进胶方式

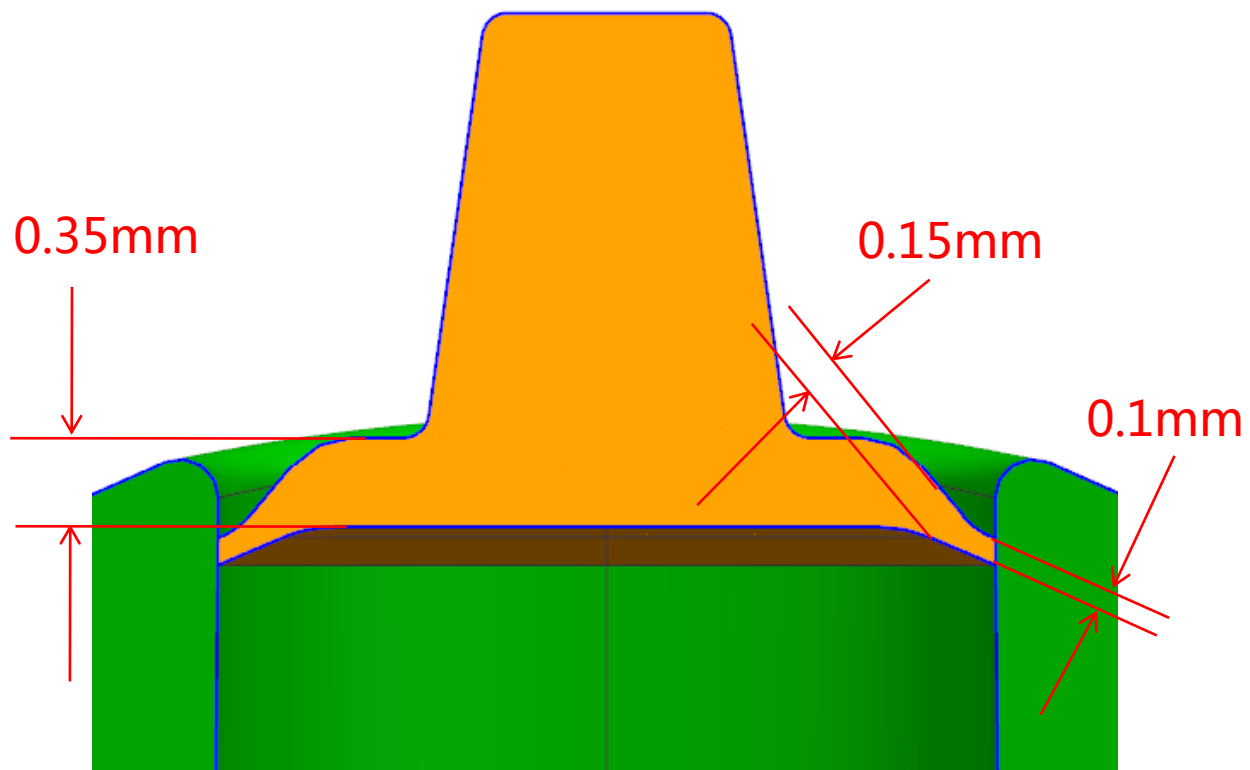
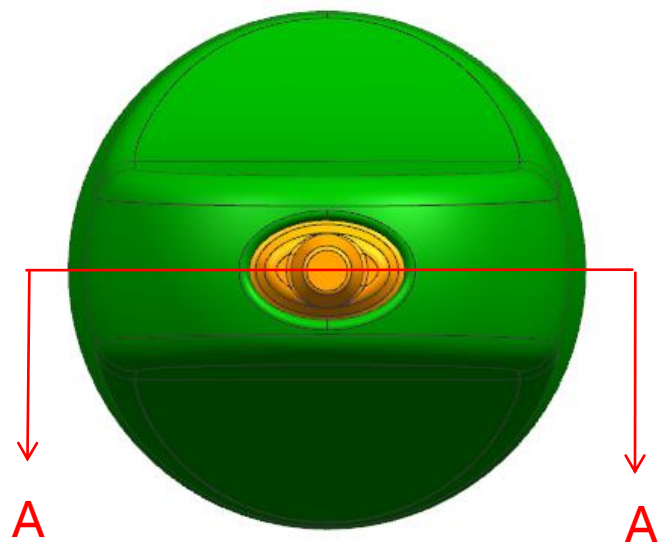


SECTION B-B

第二种进胶方式

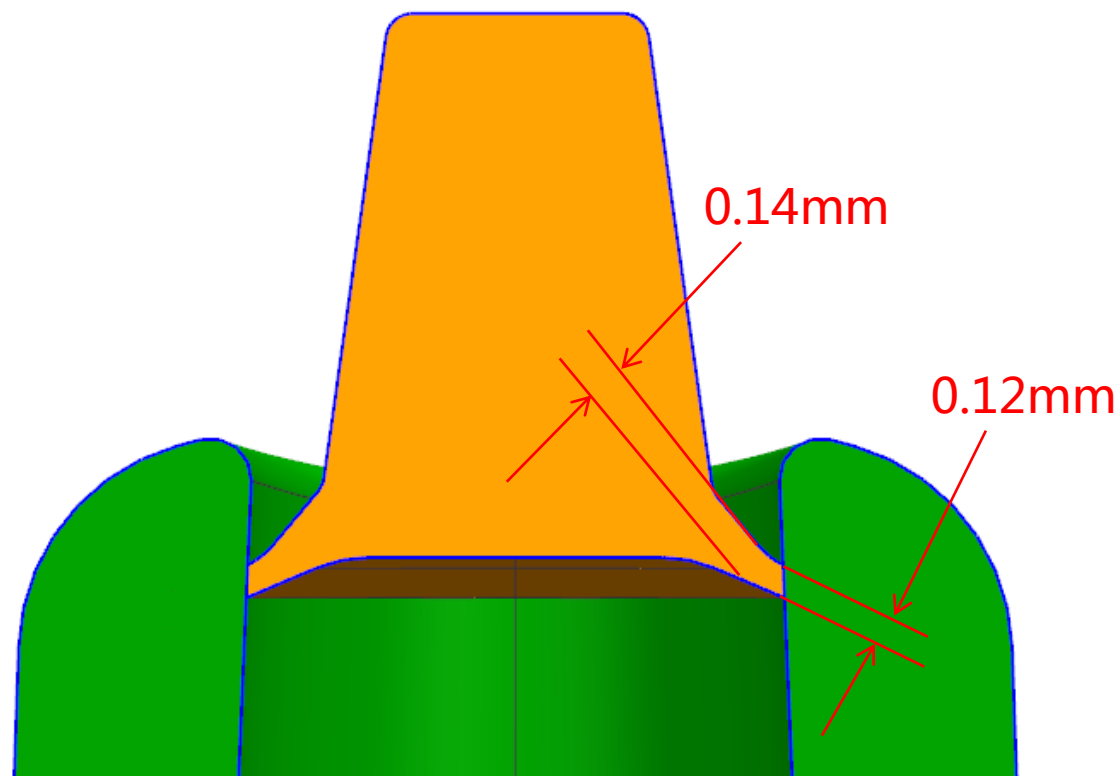
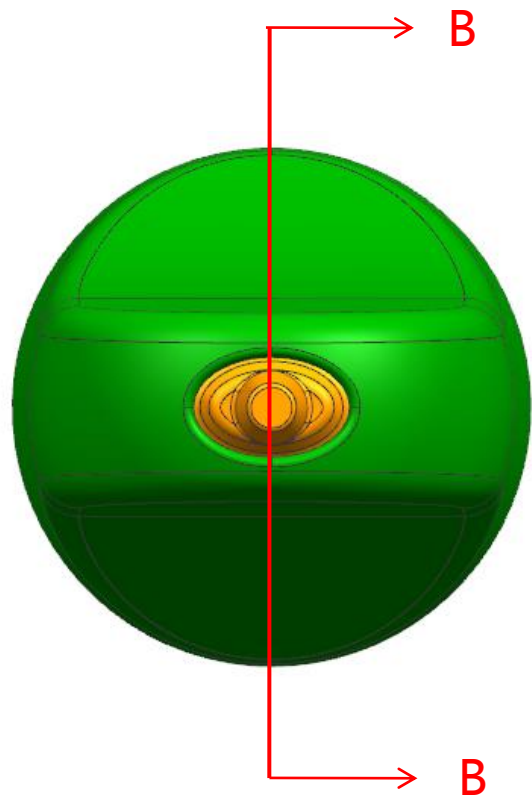


第二种进胶方式



SECTION A-A

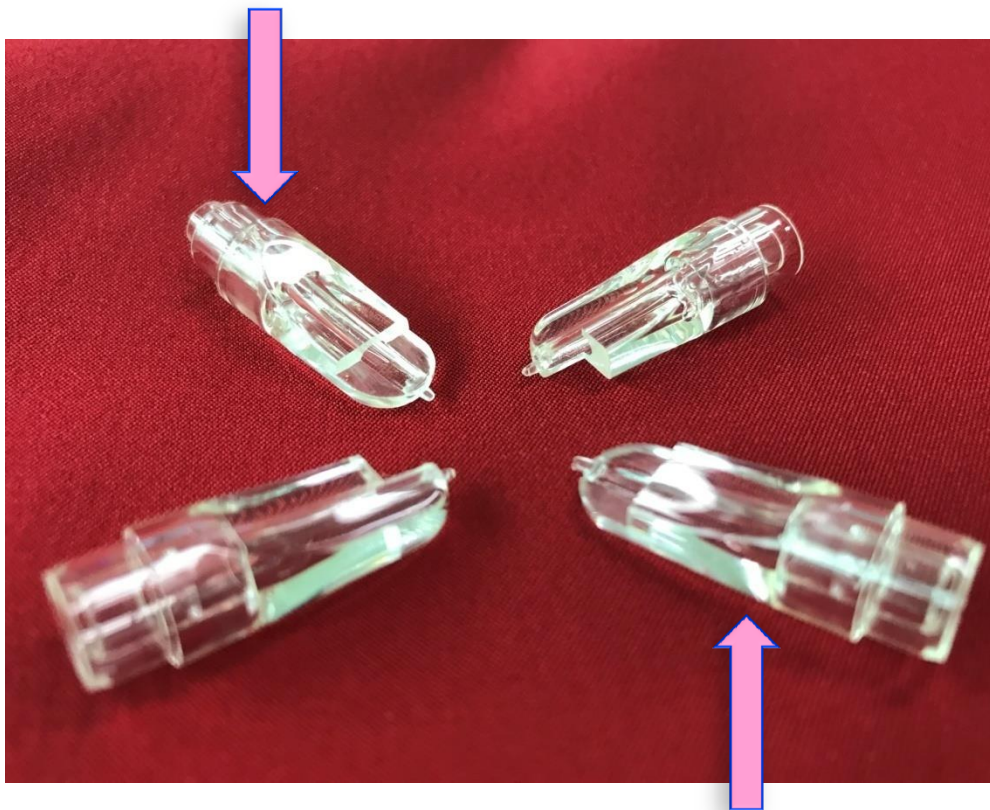
第二种进胶方式



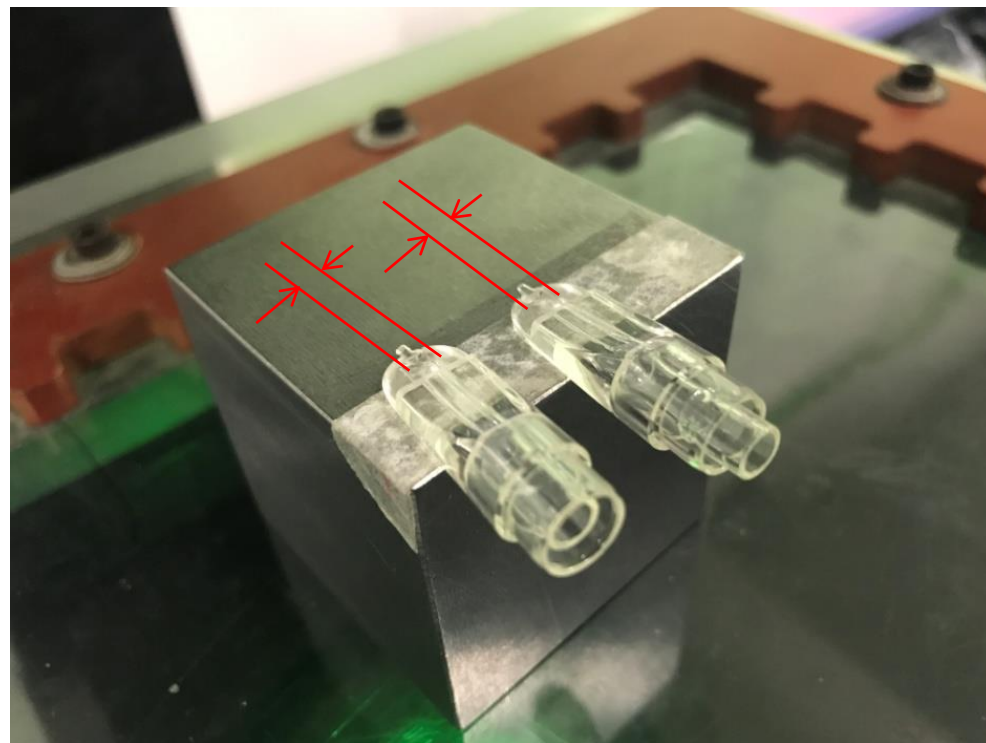
SECTION B-B

5. 产品的浇口实测报告

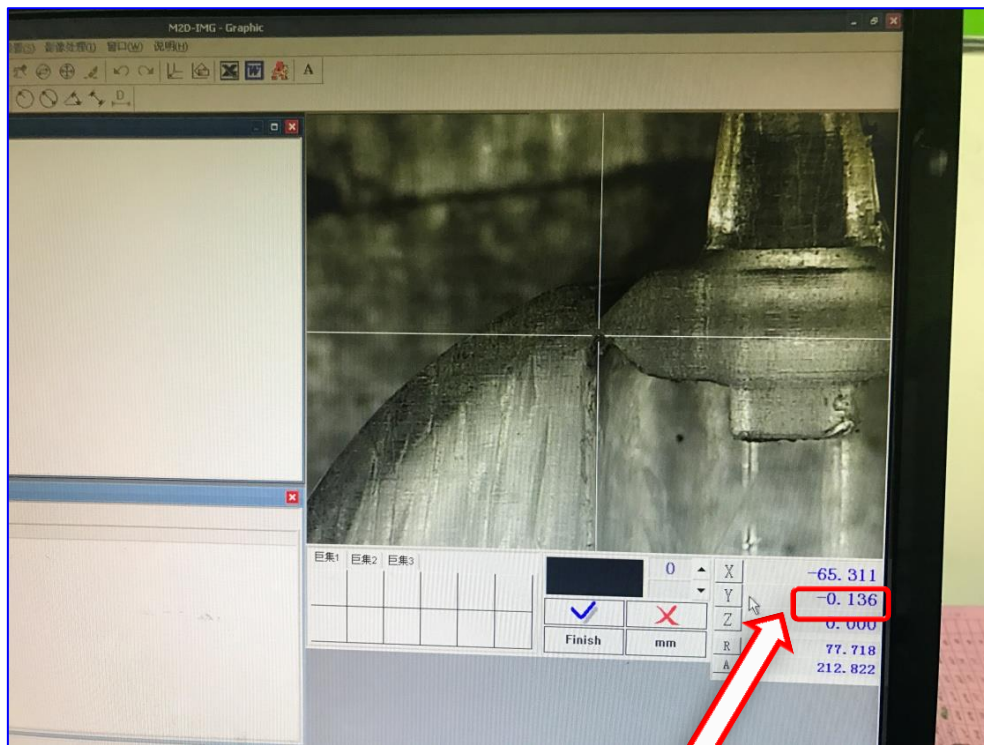
正面测量



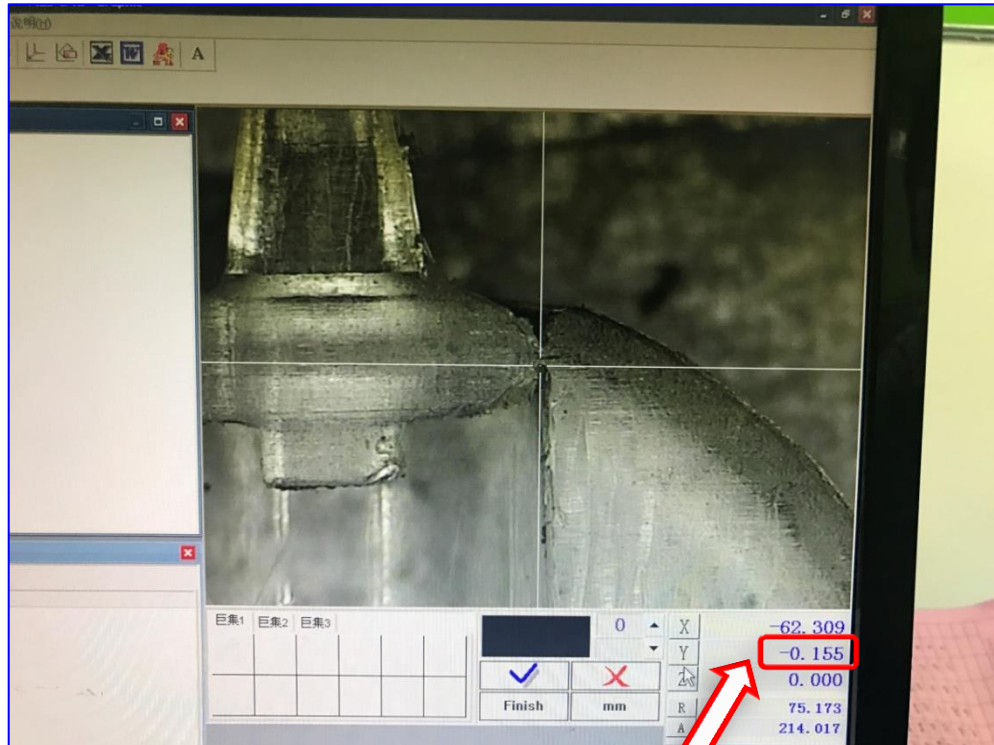
正面测量



5. 产品的浇口实测报告

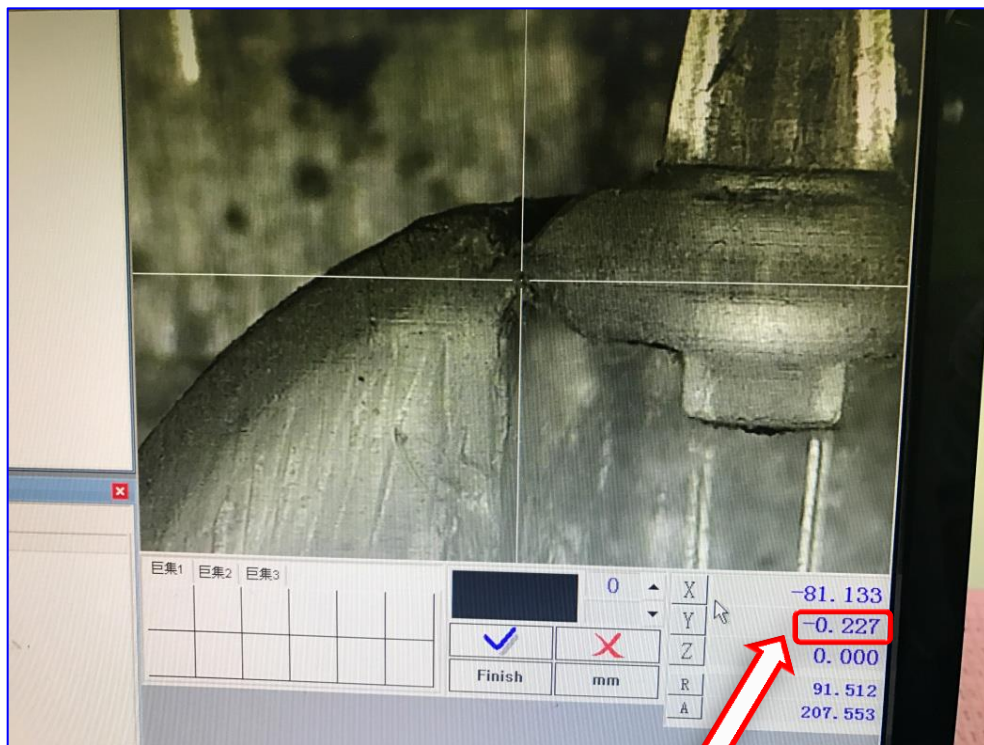


浇口厚度为：0.136mm

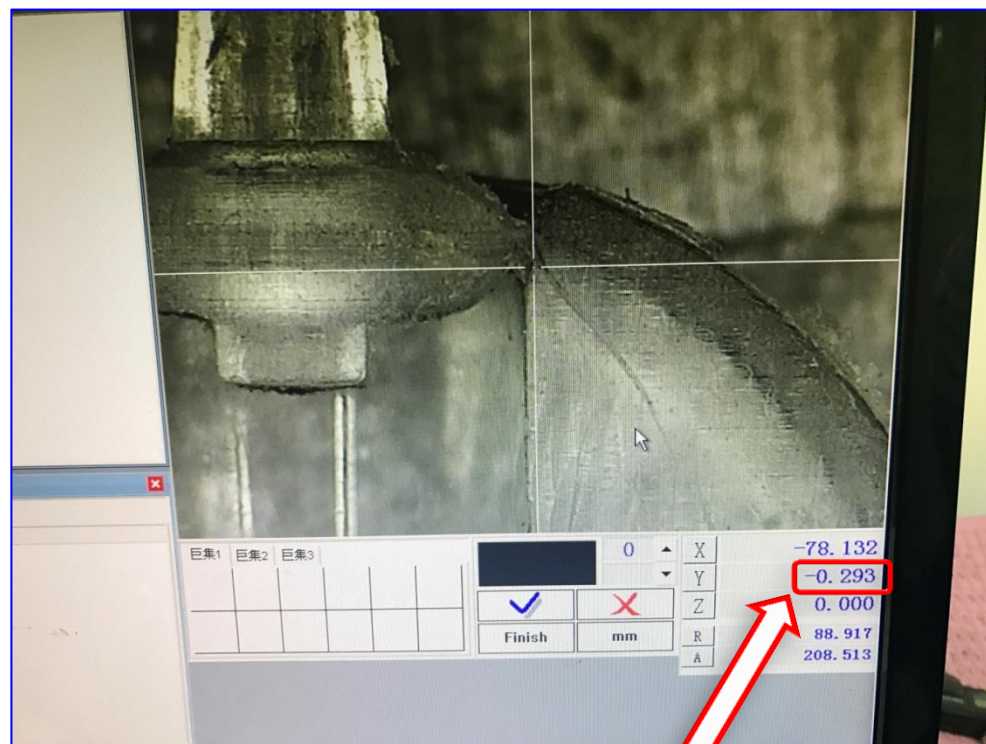


浇口厚度为：0.155mm

5. 产品的浇口实测报告



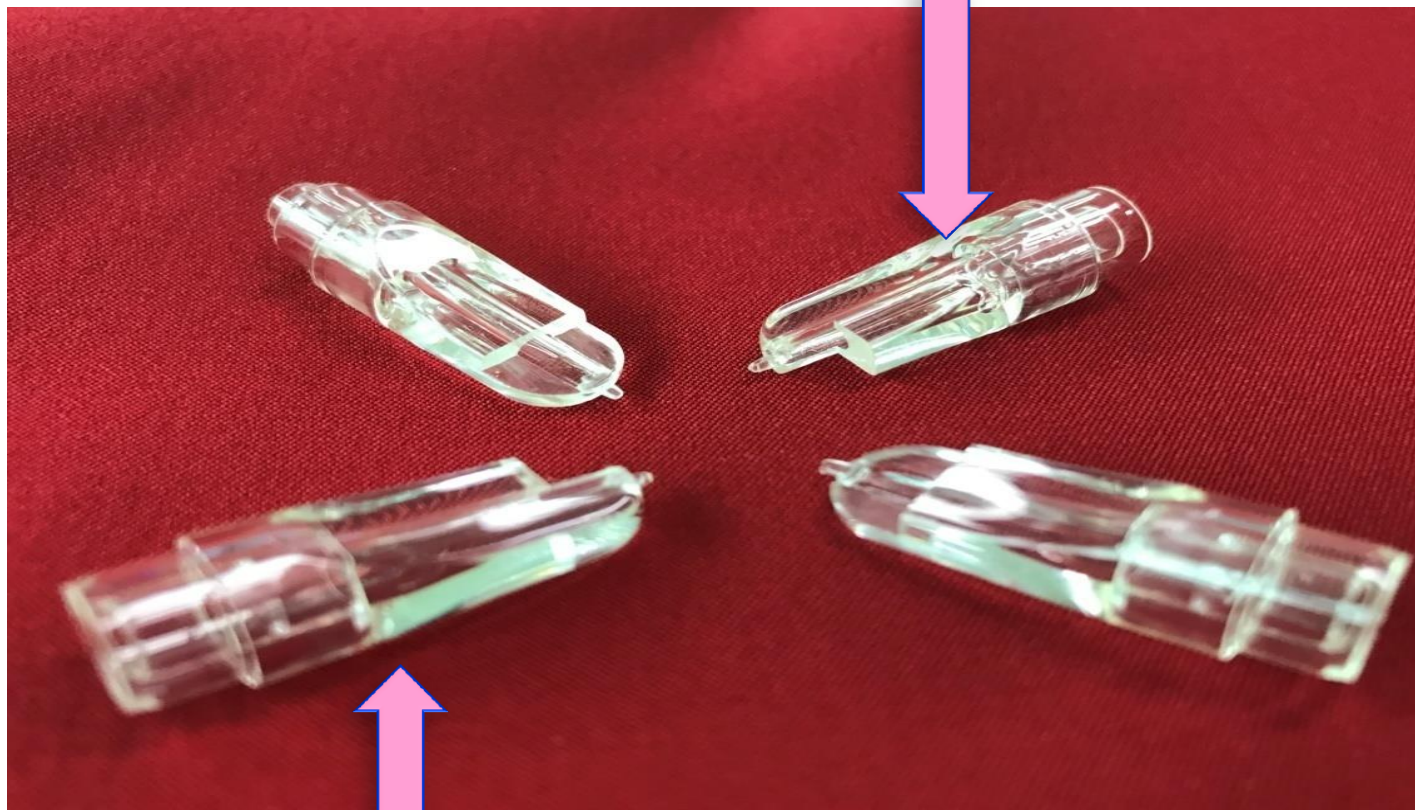
浇口厚度为：0.227mm



浇口厚度为：0.293mm

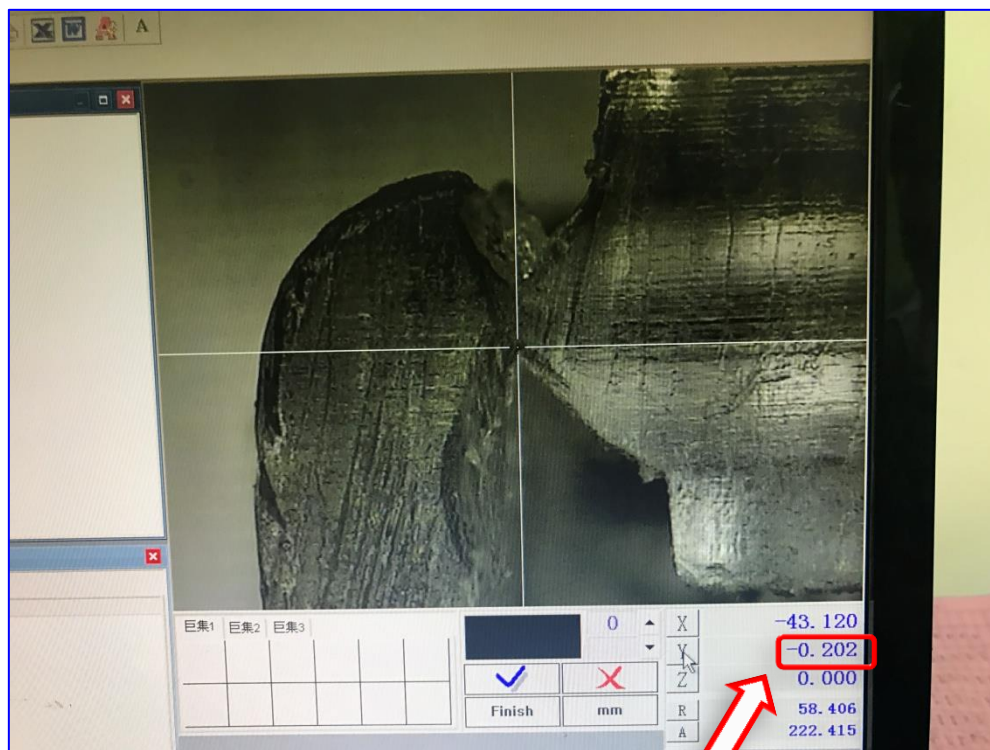
5. 产品的浇口实测报告

侧面测量

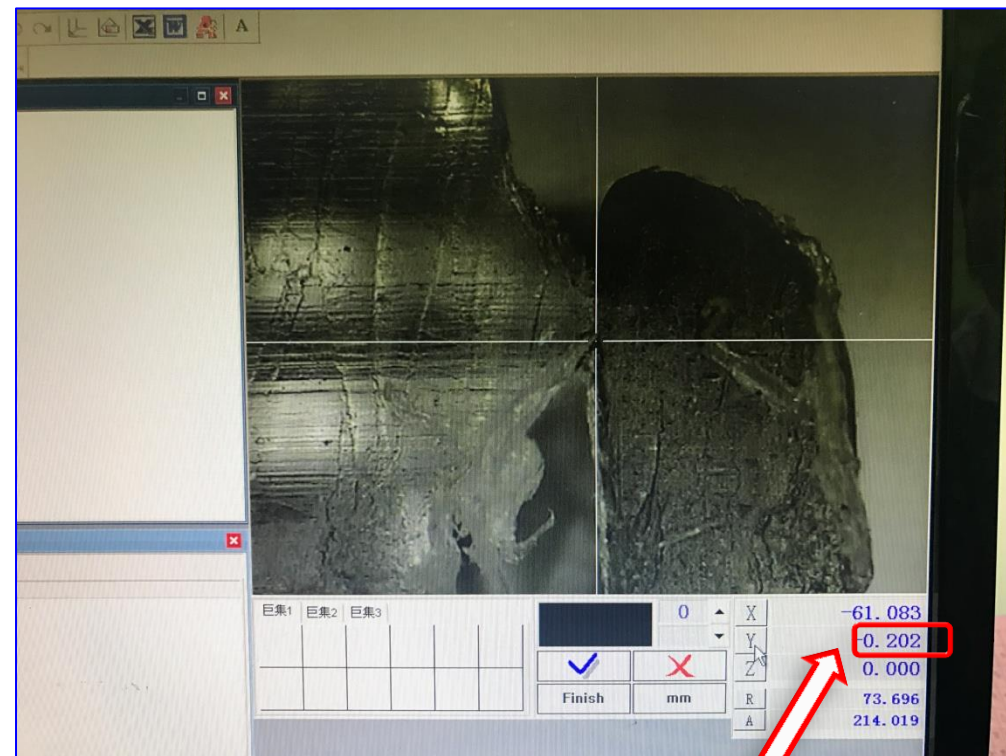


侧面测量

5. 产品的浇口实测报告

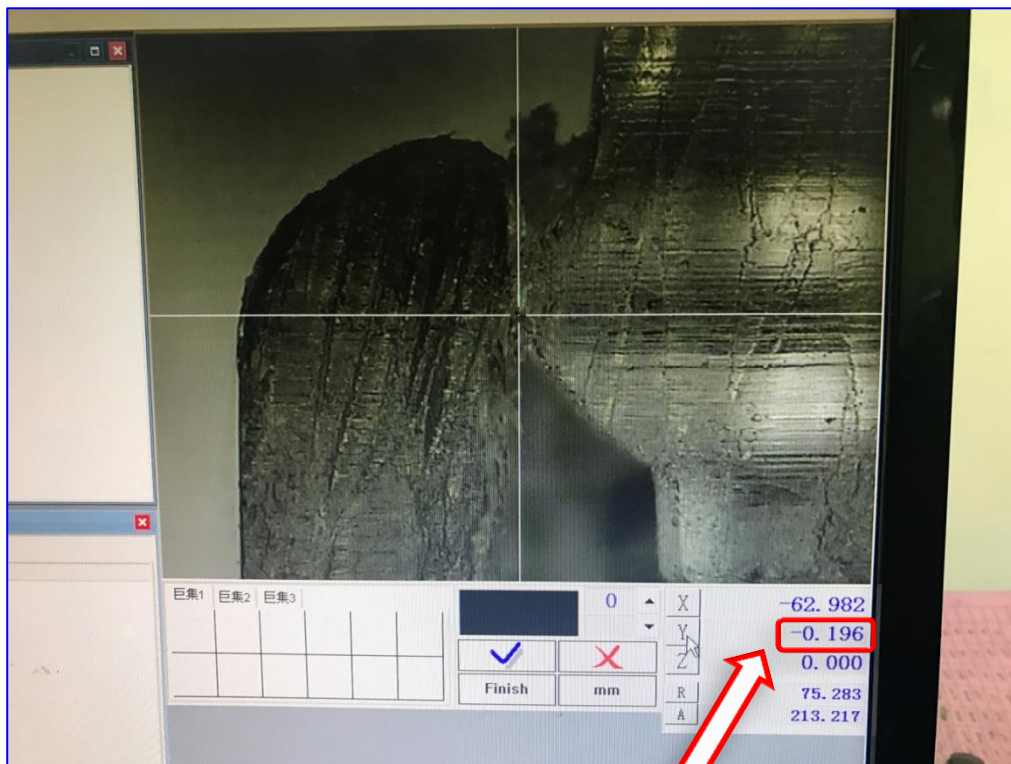


浇口厚度为：0.202mm

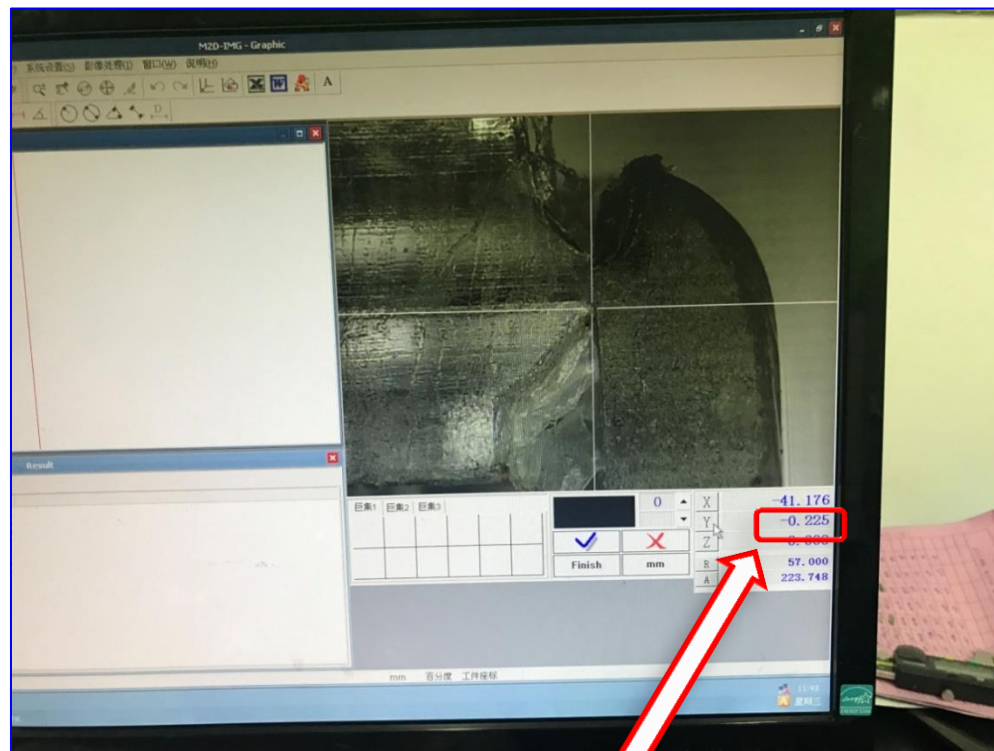


浇口厚度为：0.202mm

5. 产品的浇口实测报告



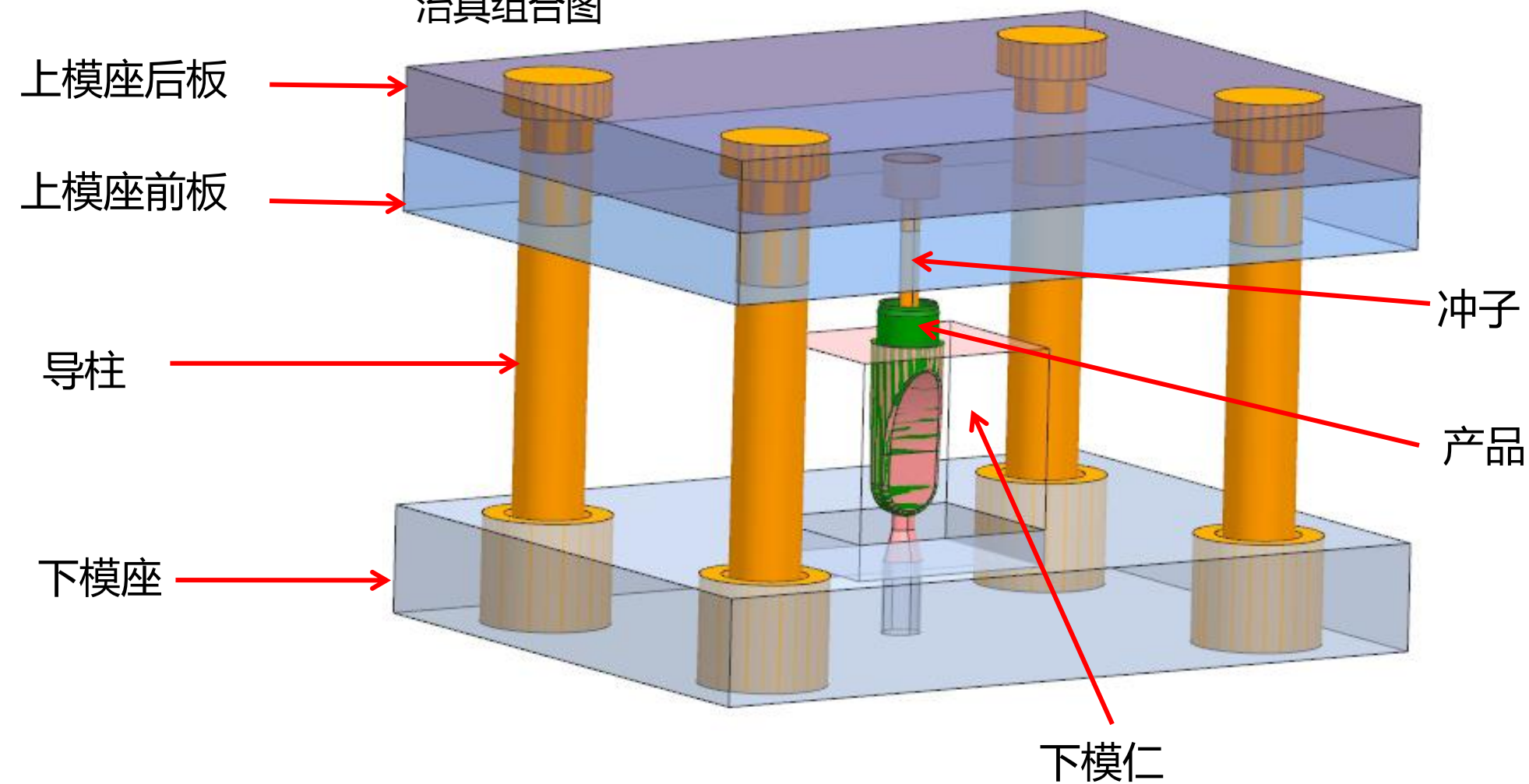
浇口厚度为：0.196mm



浇口厚度为：0.225mm

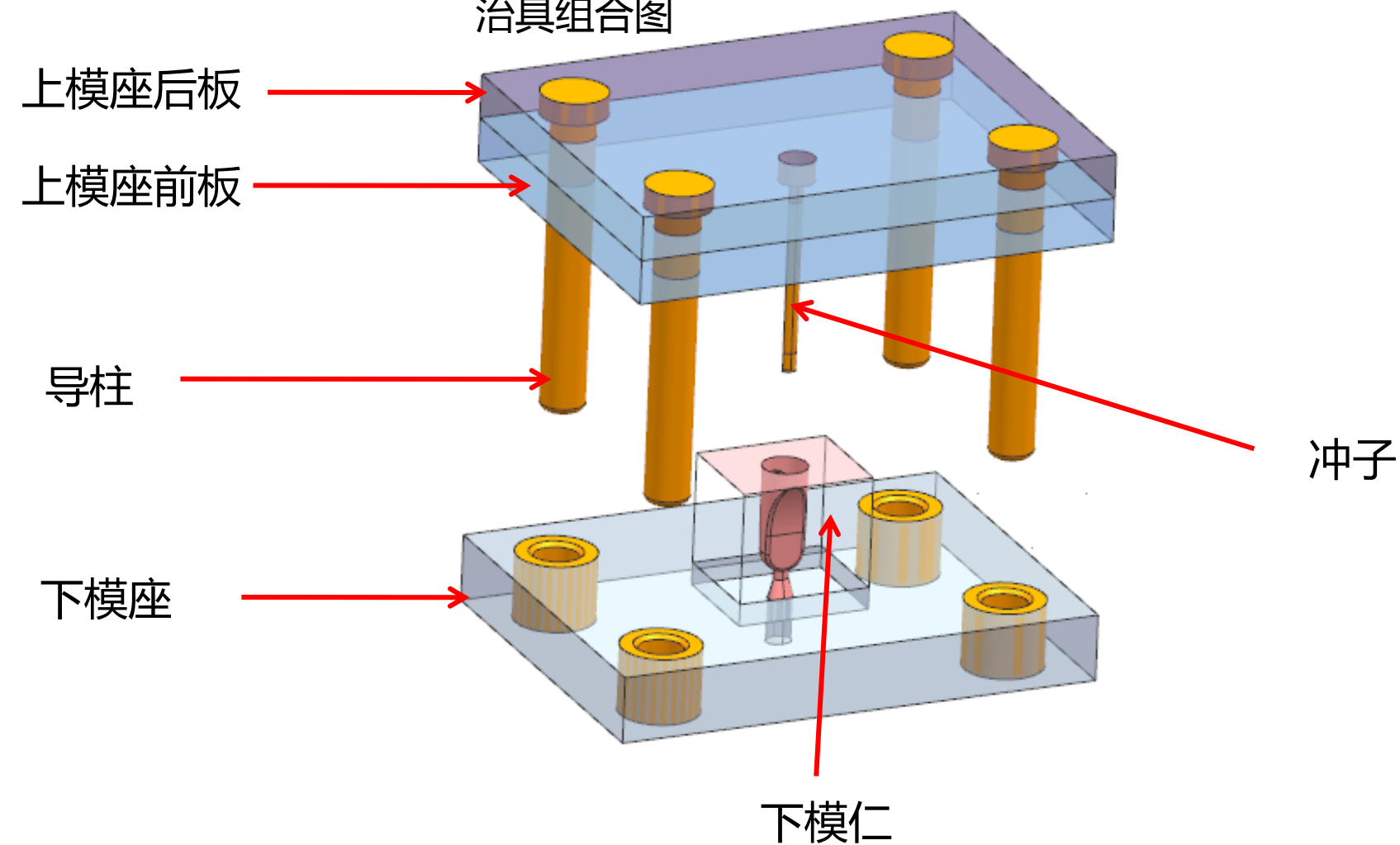
6. 浇口冲切治具的设计

治具组合图

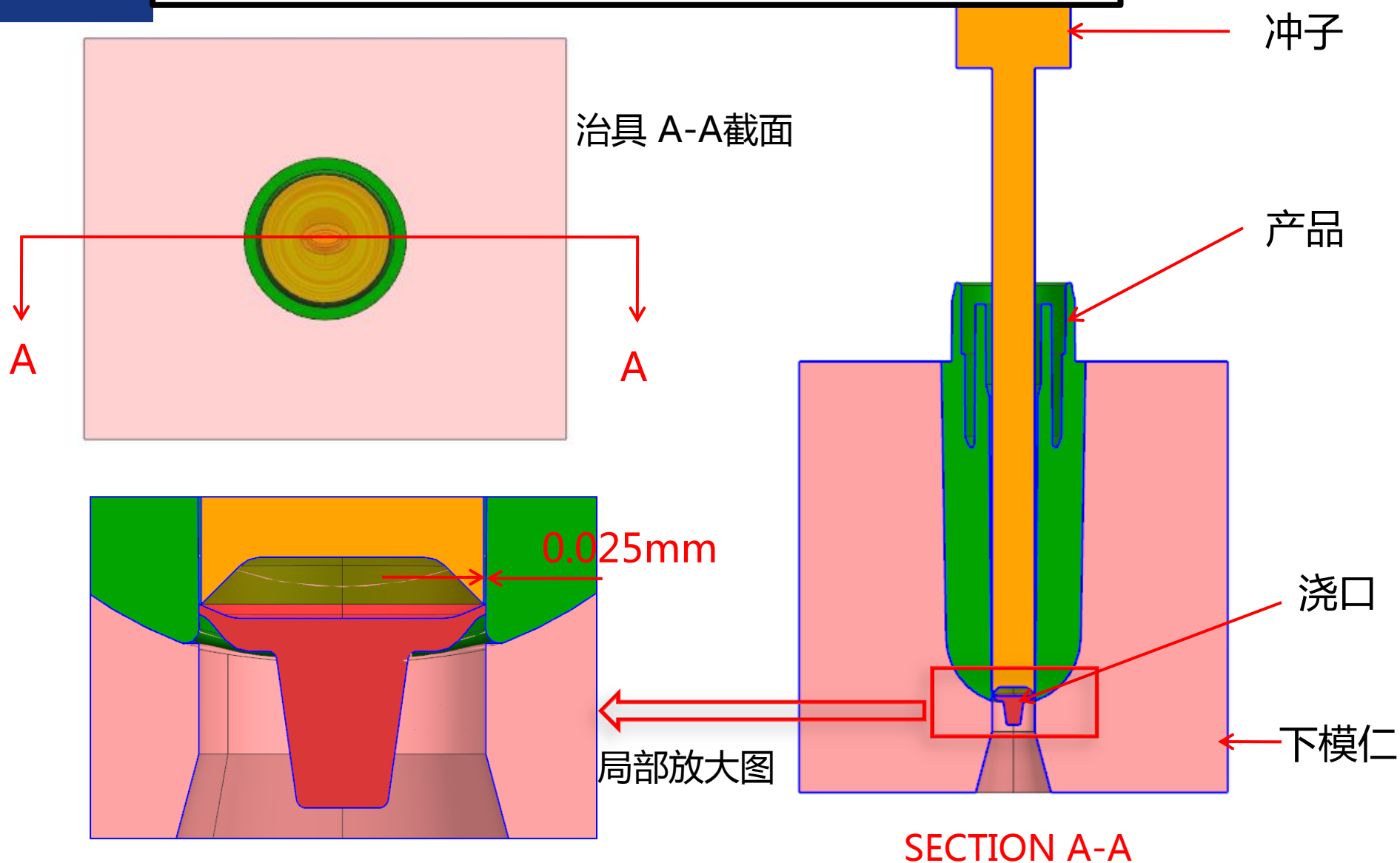


6. 浇口冲切治具的设计

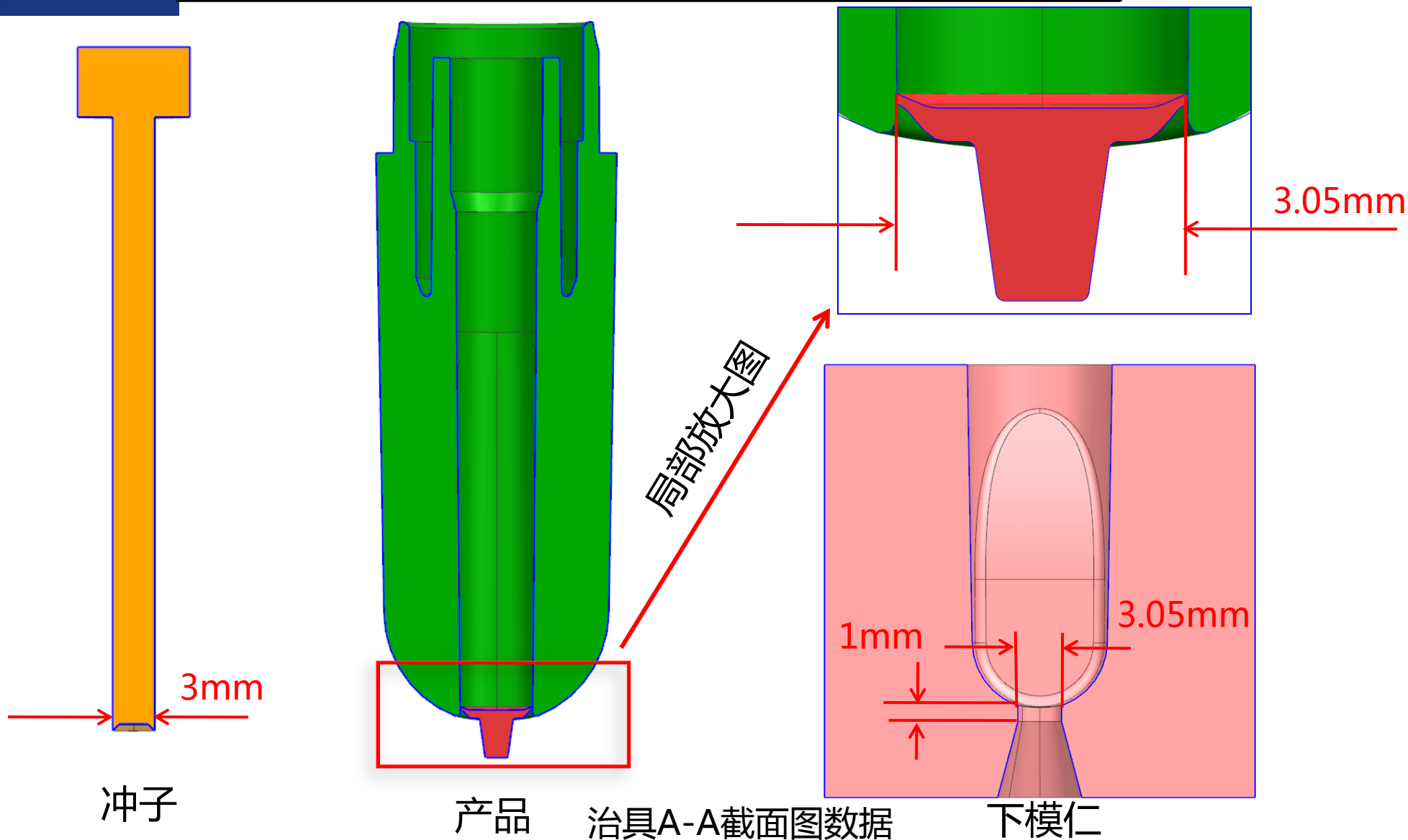
治具组合图



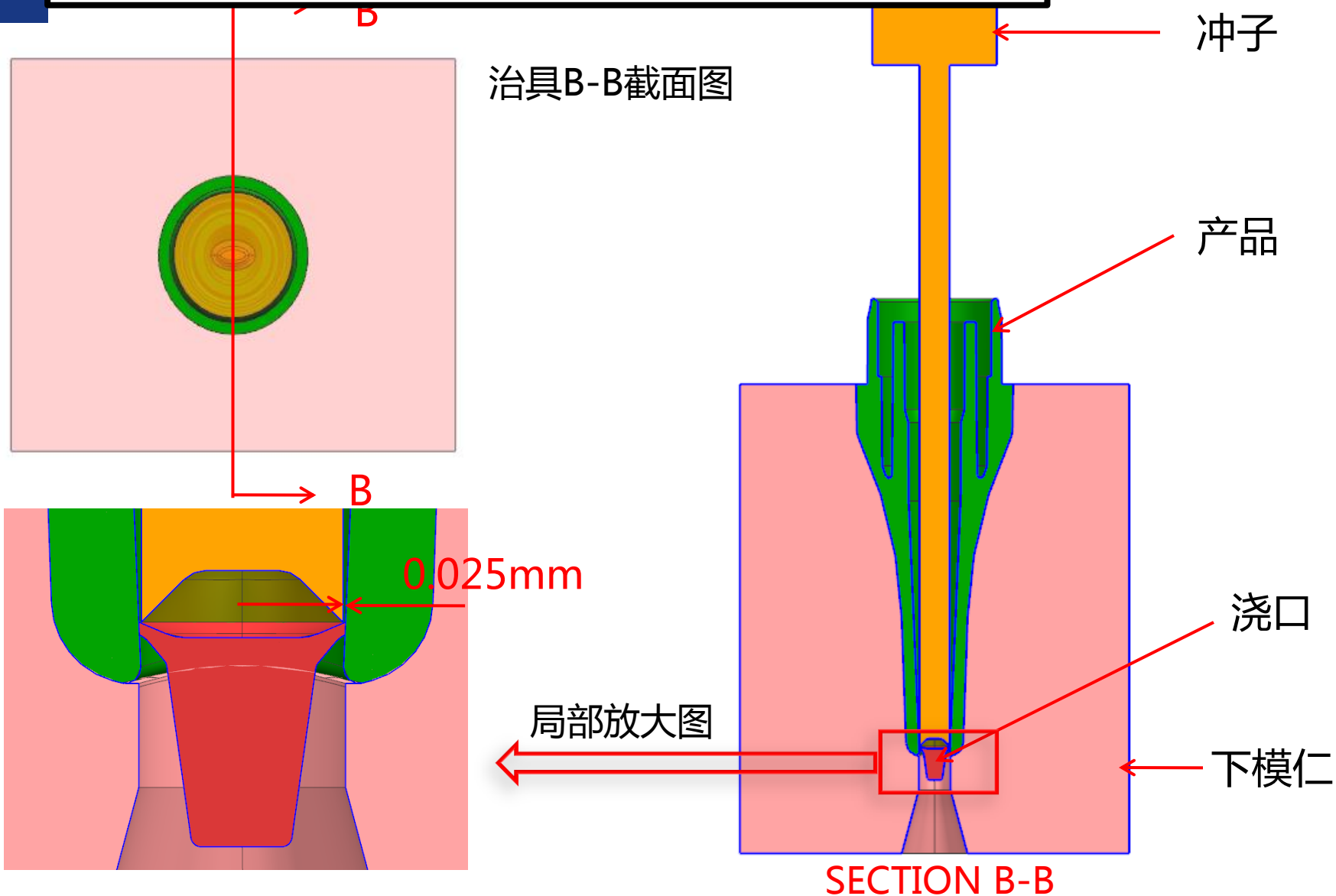
6. 浇口冲切治具的设计



6. 浇口冲切治具的设计

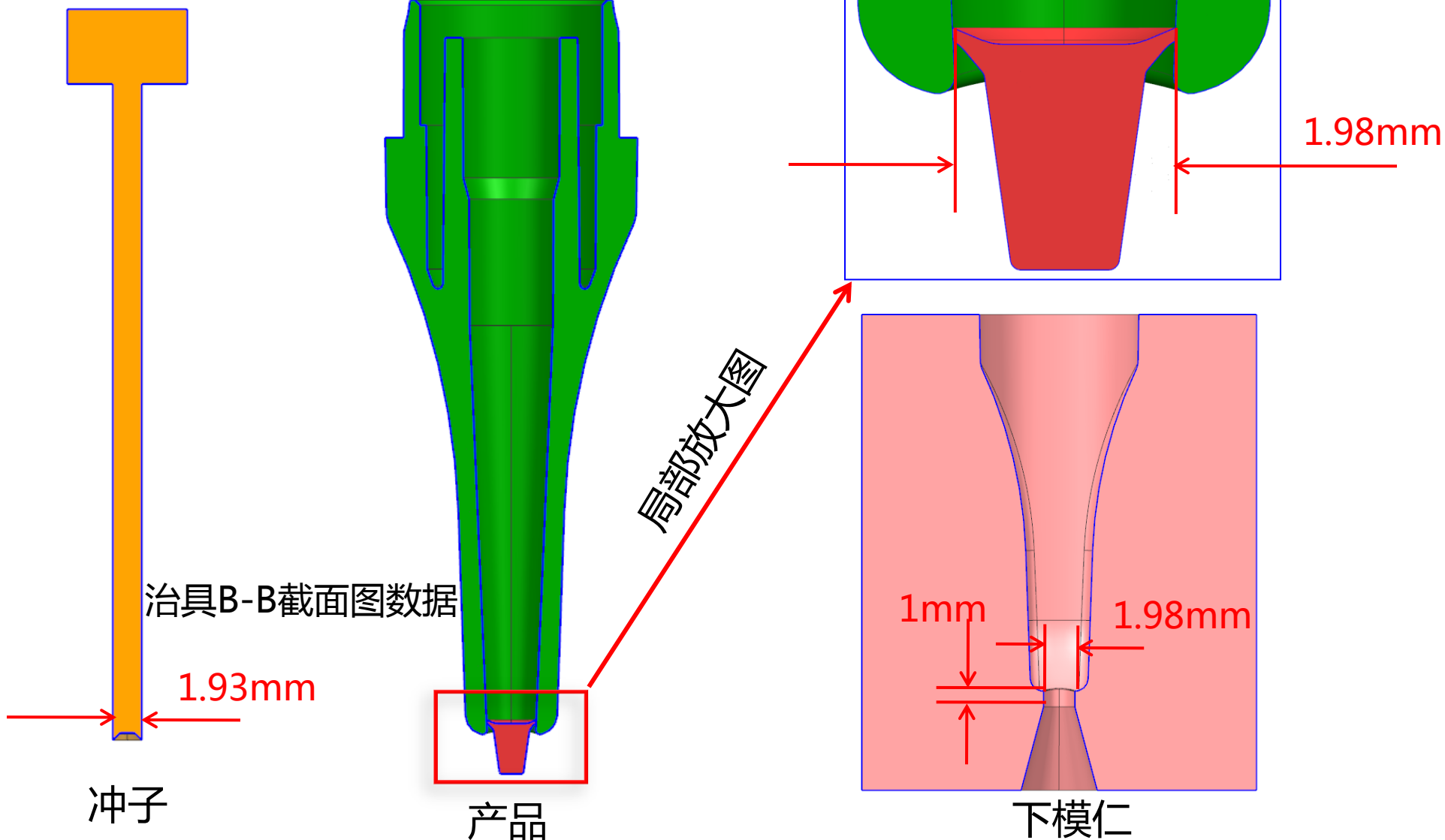


6. 浇口冲切治具的设计





6. 浇口冲切治具的设计



谢谢聆听
THANKS!

广东省东莞市长安乌沙兴一路
东莞景丰塑胶制品有限公司
<http://www.wellmei.com>

