

南通UG模具设计|我们公司设计出口精密模具

产品名称	南通UG模具设计 我们公司设计出口精密模具
公司名称	昆山市周市镇中正通模具设计中心
价格	580.00/套
规格参数	2D设计软件:AUTOCAD 3D设计软件:UG
公司地址	昆山市巴城镇长江北路凤祥园6号楼2单元1305
联系电话	15501358002

产品详情

昆山中正通是一家拥有设计开发团队的设计工作室。本公司旨在为模具相关公司提供的塑料(注塑)模具设计服务!“塑料模具设计简介”我公司主要从事精密注塑模具设计。模具设计标准包括德国HASCO标准、美国DME标准、日本MISUMI/PUNCH标准等。利用模具设计软件在2D/3D中设计模具,可以为客户提供详细、规范的图纸,解决模具制造过程中遇到的问题。通过科学系统的设计步骤,模具设计可以减少模具测试的次数和成本,大大缩短模具开发时间,有效控制模具开发进度。“设计行业范围”手机通讯产品、数码电子产品、汽车配件产品、打印机周边产品、日用品等产品的模具设计。感谢大家的支持!期待与您合作!

模具知识分享

18个注塑模具基础知识请收藏

熔胶通常从喷嘴流入喷嘴,但在一些模具中,喷嘴是模具的一部分,因为它延伸到模具的底部。喷嘴主要有两种类型:开式喷嘴和闭式喷嘴。开放式喷嘴应该在注射成型生产中更频繁地使用,因为它们便宜并且不太可能留下来。02过滤器和组合喷嘴03排气在这里,气体可以从射出缸的一个或多个孔中排出。然后,增加螺杆根部的直径,使无挥发物的熔融胶适应喷嘴。配备这种设备的注塑机称为排气注塑机。排气注塑机上方应有良好的带催化燃烧器的排烟装置,以去除潜在的有害气体。为了获得高质量的熔融胶,塑料应加热或熔化均匀并充分混合。使用正确的螺杆进行适当的熔化和混合,并在射出缸中有足够的压力(或背压)以获得混合的一致性和加热功率。05止回阀06向后拧紧(反向电缆)07螺旋垫圈08螺杆转速09注胶量10塑化能力11塑化能力估算12射出缸的停留时间实际停留时间可通过测量有色塑料通过射筒所需的时间,通过实验确定,大致可由以下公式计算得出: $t=(射筒额定料量g \times 循环时间S) / (射量g \times 300)$ 。请注意,一些塑料在料筒中的停留时间比计算时间长,因为它们会在料筒中结块。作为一般惯例,应计算特定塑料在特定注塑机上的停留时间。特别是大型注塑机在使用注射量较少的情况下,塑料容易分解,无法通过观察检测出来。停留时间短,塑料塑化不均匀;随着停留时间的增加,塑料的性能会下降。14拍摄气缸温度环境然后其他区域的温度逐渐升高,直到到达喷嘴。为了防止滴落,喷嘴端部的温度往往略低。模具也被加热和冷却。由于许多模具的尺寸关系,模具也是分开的,但除非另有规定,每个区域应设置为相同的尺寸喷嘴可以测量,也可以用空气喷射法测量。使用后者进行测量时,必

须注意确保清洗热熔塑料时不会发生事故，因为热熔塑料的高温会灼伤甚至腐蚀皮肤。在注塑工厂，烧伤是偶然的。 16模具温度 17均匀冷却 18温度和冷却检查 务必检查注塑机是否在记录表中指定的温度下设定和运行。这个很重要。因为温度会影响注塑件的表面光洁度和产量。必须记录所有测量值，并在规定时间检查注塑机。

以上信息来自于网络，著作权归原作者所有，由南通模具设计www.moldds.com转发