

南通模具设计双色注塑模的设计公司

产品名称	南通模具设计双色注塑模的设计公司
公司名称	昆山市周市镇中正通模具设计中心
价格	780.00/套
规格参数	模具类型:双色注塑模具 关于我们:团队多年经验工程师
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

承接注塑模具设计（有多年精密模具设计经验的师傅为您提供设计服务，设计标准包括德国HASCO标准、美国DME标准、日本MISUMI/PUNCH标准等。）

与我们合作为您解决了生产中遇到的招设计难，招好的设计更难的问题，我们不是单纯在为您制作2D/3D图档，首先预判的是您前期的缺陷问题，再来是为您解决模具制作后期的不良问题！

如果您需要找设计，请与我们联系报价！

模具热浇道分类及其介绍

热浇道分类：绝热浇道、冷流道、热流道。

绝热浇道的设计复杂，但效果和维护成本非常低，不会耽误工时。

冷流道和热流道斑竹基本上谈到了特点。

热流道分类：开放式、针阀式。

开放式结构简单、对材料的局限性较高，易出现拉丝和泄露，表面质量差，在国外的高精密模具中应用较少，同一副模具可和不同厂家的针阀式混用。很多公司能自己制造。针阀式热流道节省材料，塑件表面美观，同时内部质量紧密、强度高。现在世界上有两大类针阀式热流道（根据注射原理）：气缸式和弹簧式。气缸式依*控制器和时序控制器控制气缸推动针阀的关闭，结构较复杂，但本身设计简单。气缸式因为其结构的特点决定模具精度要高，同时调试和维护都比较复杂，其中MOLD-MASTER堪称热流道中的劳斯莱斯----加热部分在喷嘴。他们中的很大成本在调试和维护上，客户基本不能自己维护。弹簧式就一家--FISA(日本)，大特点，依*弹簧和注射压力的平衡控制针阀开关，装配调试和维护简单，模具精度不高，日本国内客户基本自己有维护能力，广泛应用在家电、汽车饰件、精

密多腔模具中。弹簧式与气缸的差别在于不能时序控制，不能很好解决熔接痕的问题。熱澆道之原理：熱澆道模具是將傳統式模具或三板式模具的澆道與流道經常加熱，於每一成形時即不需要取出流道和澆道的一種嶄新構造。