

优质供应空气净化器塑胶注射模具，特价处理

产品名称	优质供应空气净化器塑胶注射模具，特价处理
公司名称	余姚市日昌模塑五金厂
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	中国 浙江 余姚市 余姚市胜一西楼104 - 1
联系电话	86 0574 62652506 13586707488

产品详情

主要加工设备	CNC加工中心，雕刻机，加工设备数量	20	
	火花机，线切割，精密磨床，铣床，摇臂钻，注塑机，万级无尘喷涂设备		
加工能力	较强	作用对象	塑料
用途	试制打样	适用范围	餐具、电器、工艺品、航天、家电、汽车、摩托车、医疗
质量体系	ISO9001		

我公司设计人员具多年工业设计经验,可很好兼顾产品结构合理与外形美观协调性,深受老客户好评.为客户从设计新产品,模具开发制造,产品生产组装,最终推向市场抢得先机!我公司拥有二十余年的开模经验,根据产品性能,客户的要求合理安排模具材质,加工工艺,尽可能的为客户新产品上市赢得时间及空间,使客户利益最大化。

影响影响塑料模具结构及塑料模具个别系统的因素很多，很复杂：1. 型腔布置。根据塑件的几何结构特点、尺寸精度要求、批量大小、塑料模具制造难易、塑料模具成本等确定型腔数量及其排列方式。对于注射模来说，塑料制件精度为3级和3a级，重量为5克，采用硬化浇注系统，型腔数取4-6个；塑料制件为一般精度（4-5级），成型材料为局部结晶材料，型腔数可取16-20个；塑料制件重量为12-16克，型腔数取8-12个；而重量为50-100克的塑料制件，型腔数取4-8个。对于无定型的塑料制件建议型腔数为24-48个，16-32个和6-10个。当再继续增加塑料制件重量时，就很少采用多腔塑料模具。7-9级精度的塑料制件，最多型腔数较之指出的4-5级精度的塑料增多至50%。2.

确定分型面。分型面的位置要有利于塑料模具加工，排气、脱模及成型操作，塑料制件的表面质量等。3. 确定浇注系统（主浇道、分浇道及浇口的形状、位置、大小）和排气系统（排气的方法、排气槽位置、大小）。4. 选择顶出方式（顶杆、顶管、推板、组合式顶出），决定侧凹处理方法、抽芯方式。5. 决定冷却、加热方式及加热冷却沟槽的形状、位置、加热元件的安装部位。6. 根据塑料模具材料、强度计算或者经验数据，确定塑料模具零件厚度及外形尺寸，外形结构及所有连接、定位、导向件位置。影响塑料模具结构及塑料模具个别系统的因素很多，很复杂：1. 型腔布置。根据塑件的几何结构特点、尺寸精度要求、批量大小、塑料模具制造难易、塑料模具成本等确定型腔数量及其排列方式。对于注射模

来说，塑料制件精度为3级和3a级，重量为5克，采用硬化浇注系统，型腔数取4-6个；塑料制件为一般精度（4-5级），成型材料为局部结晶材料，型腔数可取16-20个；塑料制件重量为12-16克，型腔数取8-12个；而重量为50-100克的塑料制件，型腔数取4-8个。对于无定型的塑料制件建议型腔数为24-48个，16-32个和6-10个。当再继续增加塑料制件重量时，就很少采用多腔塑料模具。7-9级精度的塑料制件，最多型腔数较之指出的4-5级精度的塑料增多至50%。 2.

确定分型面。分型面的位置要有利于塑料模具加工，排气、脱模及成型操作，塑料制件的表面质量等。

3. 确定浇注系统（主浇道、分浇道及浇口的形状、位置、大小）和排气系统（排气的方法、排气槽位置、大小）。 4. 选择顶出方式（顶杆、顶管、推板、组合式顶出），决定侧凹处理方法、抽芯方式。 5. 决定冷却、加热方式及加热冷却沟槽的形状、位置、加热元件的安装部位。 6. 根据塑料模具材料、强度计算或者经验数据，确定塑料模具零件厚度及外形尺寸，外形结构及所有连接、定位、导向件位置。结构及塑料模具个别系统的因素很多，很复杂： 1. 型腔布置。根据塑件的几何结构特点、尺寸精度要求、批量大小、塑料模具制造难易、塑料模具成本等确定型腔数量及其排列方式。对于注射模来说，塑料制件精度为3级和3a级，重量为5克，采用硬化浇注系统，型腔数取4-6个；塑料制件为一般精度（4-5级），成型材料为局部结晶材料，型腔数可取16-20个；塑料制件重量为12-16克，型腔数取8-12个；而重量为50-100克的塑料制件，型腔数取4-8个。对于无定型的塑料制件建议型腔数为24-48个，16-32个和6-10个。当再继续增加塑料制件重量时，就很少采用多腔塑料模具。7-9级精度的塑料制件，最多型腔数较之指出的4-5级精度的塑料增多至50%。 2.

确定分型面。分型面的位置要有利于塑料模具加工，排气、脱模及成型操作，塑料制件的表面质量等。

3. 确定浇注系统（主浇道、分浇道及浇口的形状、位置、大小）和排气系统（排气的方法、排气槽位置、大小）。 4. 选择顶出方式（顶杆、顶管、推板、组合式顶出），决定侧凹处理方法、抽芯方式。 5. 决定冷却、加热方式及加热冷却沟槽的形状、位置、加热元件的安装部位。 6. 根据塑料模具材料、强度计算或者经验数据，确定塑料模具零件厚度及外形尺寸，外形结构及所有连接、定位、导向件位置。