

滚塑模具设计工厂 卓和塑模 滚塑产品 上海滚塑模具设计

产品名称	滚塑模具设计工厂 卓和塑模 滚塑产品 上海滚塑模具设计
公司名称	苏州卓和塑模科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	泰州市姜堰区姜园路9号
联系电话	13801668348 13801668348

产品详情

滚塑模具注塑基本的设计要点

- 1.滚塑模具排气要保证迅速、完全，排气速度要与充模速度相适应；
- 2.排气槽尽量开设在胶件较厚的成型部位；
- 3.排气槽应尽量开设在分型面上；
- 4.滚塑模具排气槽应尽量设在料流的终点和汇合处，如冷料井的尽端；
- 5.为了模具制造和清模方便，排气槽应尽量设在凹模一侧；
- 6.排气槽方向不应朝向操作面，防止注塑时漏料伤人；
- 7.排气槽不应有*角，上海滚塑模具设计，防止积存冷料；
- 8.滚塑模具排气槽大小尺寸一定要合适（一般厚度在0.2 - 0.3mm左右），根据具体材料和产品要求进行选择加工，尽量避免造成飞边。

如何加工模具可延长使用寿命

模具的制造一般都要经过锻造、切削加工、热处理等几道工序。为保证模具的制造质量，降低生产成本，其材料应具有良好的可锻性、切削加工性、淬硬性、淬透性及可磨削性。

还应具有小的氧化脱碳敏感性。在给模具选材是，必须考虑经济性这一原则，尽可能地降低制造成本。因此，在满足使用性能的前提下，首先选用价格较低的，能用碳钢就不用合金钢，能用国产材料就不用进口材料。这样可以实现利润较大化。

怎样选用压铸模具材料

为提高热冲击韧度，目前常用的H13钢的化学成分纯净度要求为：优级钢S

含量(质量分数，下同)要小于0.005%；超级H13钢要求S含量小于0.003%；P含量小于0.015%。钢的晶界无共晶碳化物夹杂，大块状的共晶碳化物和杂质强度较小，不能抵抗热疲劳，滚塑模具设计厂，降低了钢材的塑性，滚塑模具设计工厂，是龟裂发生的起源点。要使用电渣重熔炉的精炼钢，它不仅纯净度高，还具有组织致密、优良的热疲劳抗力、抗热裂性好、优良的韧性及塑性，滚塑模具设计批发，优良的抛光性、较好的异向同性等性能。钢材的均一性要求材料的组织要均匀，钢坯具备任意方向力学性能同性，不要有纵、横、深方向的性能差异。

滚塑模具设计工厂-卓和塑模 滚塑产品-上海滚塑模具设计由苏州卓和塑模科技有限公司提供。苏州卓和塑模科技有限公司位于泰州市姜堰区姜园路9号。在市场经济的浪潮中拼搏和发展，目前卓和塑模在工业制品中享有良好的声誉。卓和塑模取得全网商盟认证，标志着我们的服务和管理水平达到了一个新的高度。卓和塑模全体员工愿与各界有识之士共同发展，共创美好未来。