

注塑成型厂，塑料成型厂，东莞金城模具

产品名称	注塑成型厂，塑料成型厂，东莞金城模具
公司名称	东莞市金城塑胶模具厂
价格	2.00/普通
规格参数	
公司地址	广东东莞市黄江镇刁郎金郎四街6号
联系电话	0769-83369146 13602343539

产品详情

模具设计与制造注意事项 信息来源：东莞金城模具 一．胶位检查

检查胶位是否均匀，如不均匀则会引起缩水并影响外观。 二．确定分型面与拔模角 1.

分型面选择在开模方向上投影的最大值，尽量简单化 2.

碰穿位：尽量选碰后模，如要碰前模，易走披锋，影响外观，利用平面接触。 3.

枕位：枕5—8毫米，再与大分型面接平，胶位部分拔3度，后面拔3度或避空。 4.

插穿位：利用侧边工作，拔3度,一般做镶件。 三．拔模原则 1:减胶方向拔模。

公司电话：0769-83369146-802 公司传真：0769-83605528 联系人：廖先生 手机：136 0234 3539 电子邮箱：

jincheng818@vip.163.com 公司网址：Http://www.dg-jincheng.com