

# 嘉兴注塑模具加工 生产厂家开模定制非标塑料零件pp塑料件

产品名称	嘉兴注塑模具加工 生产厂家开模定制非标塑料零件pp塑料件
公司名称	嘉兴晗晴电子有限公司
价格	8.00/件
规格参数	浙江嘉兴模具厂:浙江注塑加工厂 浙江塑料外壳:嘉兴塑料件定制 浙江开模定制:嘉兴塑料厂
公司地址	浙江省嘉兴市秀洲区油车港镇乐源路77号一楼
联系电话	15557387800

## 产品详情

嘉兴注塑模具厂，位于嘉兴秀洲油车港，有各类注塑加工设备30余台，塑机型号80-160吨，

16年行业经验，稳定的技术团队、设计、开模、生产、加工、组装包装一站式服务

总厂位于嘉兴，供嘉兴各地区包括嘉善、海宁、海盐、平湖、桐乡、南湖区、秀洲区、经济开发区等地区塑料模具、塑料注塑加工服务，公司保质保量送货上门免除您的后顾之忧。

公司主营业务：注塑加工、注塑产品开模具加工定制、车灯注塑加工、导光柱注塑件加工、塑胶外壳体、

PVC塑件、塑料盒、电器外壳开模、塑料外壳开模、塑料设备外壳加工、仪表仪器外壳、家用塑料制品、

塑料包装制品定制加工、塑胶产品、电工电气、电工仪器仪表、控制器外壳、注塑模具。

公司的经营理念：以实在的价格满足市场和客户的需求；以信誉立足嘉兴市场。同等价格比质量，同等质量比服务。秉着薄利多销长期合作的经营思路，为各位新老客户节省注塑件的成本，

想客户之所需，为客户实实在在的省下每一分钱，这也是我们公司的优势所在！

1.3 一般情况下，脱模斜度可以不受制品公差带的限制，但高精度制品脱模斜度应在公差带范围之内；

## 2. 脱模角度大小控制原则：

零件精度越高，脱模斜度越小；

尺寸大的零件，应采用较小的脱模斜度；

零件材料的收缩率越大，模具在零件内部，脱模斜度相应加大，模具在零件外部，脱模斜度可以相应减小；

增强塑料选用大的脱模斜度，含有自润滑剂的塑料可以采用相对小的脱模斜度；

零件壁厚越大，应相应增加脱模斜度；

塑料较硬、较脆、刚度大的，脱模斜度应加大；

## 3. 零件设计中的拔模角度要求

3.1 无皮纹的外表面及零件的翻边和配合边，一般要 $3^{\circ}$ 以上的拔模角度，如果实现困难，最小 $1.5^{\circ}$ 但翻边宽度要窄；带普通深度皮纹的件外表面，一般需要 $5^{\circ}$ 以上的拔模角度，每 $0.025\text{mm}$ 皮纹深度要取 $1^{\circ}$ 以上的拔模角度