

塑料模具定制加工 20 较强

产品名称	塑料模具定制加工 20 较强
公司名称	余姚市日昌模塑五金厂
价格	1000.00/个
规格参数	主要加工设备:CNC加工中心,雕刻机,EDM电火花,线切割,精密磨床,铣床床,车床,摇臂钻,注塑机,万级无尘喷涂设 加工设备数量:20 加工能力:较强
公司地址	余姚市凤山街道胜一村(西楼、租房)
联系电话	086 1805 8540567 13586707488

产品详情

【自产自销】优价供应多功能解毒机模具,多功能解毒机 模具加工

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,客户的要求合理按排模具材质,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。

本产品的主要加工设备是CNC加工中心, 雕刻机, EDM电火花, 线切割, 精密磨床, 铣床床, 车床, 摇臂钻, 注塑机, 万级无尘喷涂设, 加工设备数量是20, 加工能力是较强, 工艺类型是注射成型模, 模具分型面数目是一个, 型腔数目是多型腔模具, 模具安装方式是固定式模具, 适用范围是家电, 医疗, 汽车, 电子, 工艺品, 质量体系是ISO9001, 排列方式是卧式, 模具材质是45#, 50#, 40CR, T10A, P20, 718, 2738, NAK80, S136, 2316,