注塑模具模型 JS-ZM1型全铝制注塑模具拆装模型 模具模型

产品名称	注塑模具模型 JS- ZM1型全铝制注塑模具拆装模型 模具模型
公司名称	徐州君晟教学设备有限公司
价格	.00/件
规格参数	品牌:君晟 型号:JS-ZM1 产地:江苏
公司地址	徐州市泉山区人民家园1#-1205（注册地址）
联系电话	18052147115

产品详情

模具结构正确，零部件完整，精度高，符合原理要求。模具采用铝合金材料制作，并做氧化防锈处理，该产品较之前传统工艺不论是外观保养还是质量保证都得到显著优化和提高，重量为20kg左右。通过对不同类型模具的拆装训练，了解模具工艺，学生从认知模具到设计模具能更好的学习及运用。更多模具类型欢迎来电咨询。

序号	名称	模架规格(mm)	详细描述及技术要求
1	大水口模	200x240	单分型面注塑模是注塑模具中应用广泛,简单，典型的一种，构成型腔的一部分在动模上，另一部分在定模上。动模上设有推出装置，用以推出制件和流道凝料（料把）。
2	细水口模	该模是截面形状小如针点的浇口，具有提高溶体的剪切速率，提高溶体的流动性，有利于充模，浇口痕迹小、容易修整，浇口位置能较自由地选择。	
3	前模哈夫模	两瓣合垂直分型，设计合理，运用于侧面成型面积大，侧孔或侧凹较浅且抽拔距离较小的塑件，结构紧凑、刚性好，抽拔力大。	

4	前模行位模	塑件对外观要求高，定模需设置抽芯机构，该模具结构紧凑，刚性强，安全可靠，在大型模具上应用广泛
5	后模内行位模具	塑件对外观要求高，内壁有凹槽，且不能做斜顶结构方式，定模需设置内抽芯机构，该模具结构紧凑，刚性强，安全可靠，在模具上应用广泛。
6	潜水口模	该模具在开模时,不仅能自动切断浇口,而且浇口的位置可设在制品的侧面,端面和背面等,使制品外表表面无浇口痕迹。采用潜浇口模具结构,可将双分型面模具结构简化成单分型面模具结构。一模四腔，分流道于产品自动分离。
7	斜顶模	成型内侧有凹凸的塑件,加工简便,结构紧凑,可靠,斜推杆与导向槽配合,当推杆作垂直运动时斜推杆在导向槽的作用下做相对运动,从而完成侧抽芯动作。
8	热流道模	热流道模具在注射模中采用绝热或加热的方法,使流道中的塑胶始终保持融溶状态,因此在开模时只需取出塑料制品,而无流道的模具结构。
9	斜导柱模	该结构紧凑,制造方便,动作可靠。它的结构形式是斜导柱与开模方向成一定的夹角,在开模力的作用下,斜导柱与滑块料孔作相对运动,从而完成侧抽芯动作。
10	推板模	推板脱模机构在分型面处沿制品周边将制品推出,适用于大筒制品,薄壁容器及各种罩壳类制品的脱模。其特点推出均匀力量大,运动平稳,制品不易变形,塑件表面无推顶痕迹。

注塑模具模型 教学陈列柜 透明液压实验台 双面钳工台 拆装测绘模型 车刀量角仪

钢制绘图桌 液压实训装置 制图桌 钳工桌 夹具模型 液压气动实验台