

安徽模型厂家

| | |
|------|----------------|
| 产品名称 | 安徽模型厂家 |
| 公司名称 | 合肥包河区科品塑料模型模具厂 |
| 价格 | .00/个 |
| 规格参数 | |
| 公司地址 | 包河区花园大道与北京路交口 |
| 联系电话 | 13349194599 |

产品详情

相关流程

[编辑](#)

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。

开模方向

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。

拔模原则

- 1:减胶方向拔模。
- 2:轴类最大端为产品尺寸，孔类最小端为产品尺寸。

2D镜像

2D一定要注意镜像且放缩水，如忘记这步，绝大部分模具报废。

缩水计算

缩水率小产品（5‰以下）可按经验放缩水，缩水率大产品，例如一个可放18‰也可放20‰更甚至于可放22‰产品，一定要先征求负责人意见再放，以免跟配套产品尺寸不吻合。

同轴计算

[脚嘴](#)偏心KO应与同轴

行位要点

1. 一般用斜导柱作动力，比较小的抽芯距用T形槽，大于30mm用油缸抽芯。
2. 斜导柱的角度比铲机角度小2—3度。
3. 后模行位伸入前模超过总高度一半，可省掉铲机，利用前模加工面作压面。
4. 行位宽度大于100mm，尽量用2根斜导柱，大于150mm的中间加导向槽。
5. 行位定位：尽量不用波仔弹珠（力不够大），用螺丝定位。
6. 行位在TOP位处，一定要放弹簧，否则行位开完模因重力作用，无法归位而导致撞坏。
7. 开模方向投影，如行位底下有斜顶或顶针的，要设置先复位机构，否则有可能行位与斜顶或顶针会产生干涉。
8. 行位跟行走，走啤把，包胶位，直身出。
9. 行位行程应大于扣位2至3mm,油缸行程应大于扣位10mm。
10. 为了增加铲机牢固性，尽量做反铲。

斜顶设计

1. 斜顶一般做3—8°，不超过15°。
2. 顶出行程一般大于扣位0.5—1mm。
3. 顶出方向：胶位应平或向上，否则做延迟斜顶。斜顶宽度比较小时，顶针板增加一座架，使斜顶高度减短，以确保强度。

[编辑](#)

可设置的专业方向：金属[冷压成型](#)技术、[塑性成型](#)技术。

就业方向

[编辑](#)

机械、电子、电器、轻工等行业的模具设计、制造和维修，模具设备的安装、调试、维护与管理工

职业资格

[编辑](#)

其他：本专业可获取劳动部组合机床操作工中级职业技术证书、劳动部加工中心操作工中级职业技术证书。

专业设置

[编辑](#)

课程设置

机械制图、法律基础与思想道德修养、机械设计基础、计算机基础与办公软件(中级)、公差配合与测量、Auto CAD(中级)、[塑料模具设计](#)、Auto CAD(高级、考证)、[冲压模具设计](#)、[PRO/E](#)零件设计(初、中级，考证)、模具制造工艺学、[PRO/E](#)零件装配、模具设计(高级)、[金工工艺](#)与金属材料、Master Cam数控编程、金工实习、数控编程技术(手工编程)、毕业设计、[UG](#)设计。