

东莞线切割加工公司介绍注塑模具流道

产品名称	东莞线切割加工公司介绍注塑模具流道
公司名称	东莞盈安教育科技有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	广东省东莞市厚街镇槐河路11号1218室（注册地址）
联系电话	15992797875

产品详情

热流道是非常重要的一项工艺，现在东莞线切割加工公司为大家详细讲解下流道的相关知识。

- 1、在浇口附近之冷料穴，尽端常设置拉料杆，以利于浇道脱模;
- 2、大型或扁平产品，建议采用多点进浇，可防止产品翘曲变形和缺料;
- 3、其位置应选在使塑料充模流程最短处，以减少压力损失，有利于模具排气;
- 4、在细长型芯附近避免开设浇口，以免料流直接冲击型芯，产生变形错位或弯曲;汽车模具设计
- 5、进胶口应开设在产品肉厚部分，保证充模顺利和完全;
- 6、尽量开设在不影响产品外观和功能处，可在边缘或底部处;
- 7、浇口尺寸由产品大小，几何形状，结构和塑料种类决定，可先取小尺寸再根据试模状况进行修正;
- 8、可通过模流分析或经验，判断产品因浇口位置而产生之结合线处，是否影响产品外观和功能，可加设冷料穴加以解决;
- 9、一模多穴时，相同的产品采用对称进浇方式，对于不同产品在同一模具中成型时，优先将最大产品放在靠近主流道的位置。

以上是OA机箱模具设计公司关于注塑模具流道的介绍，更多相关内容请关于盈安教育官网