

塑料模具厂 东湖区模具 南昌宏盛源模具加工

产品名称	塑料模具厂 东湖区模具 南昌宏盛源模具加工
公司名称	南昌宏盛源精密塑料模具厂
价格	面议
规格参数	
公司地址	南昌市青湖区罗家镇龙竹路姨姐纸业对面
联系电话	15107911693

产品详情

模具设计与制造注意事项

- 一．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。
- 二．确定分型面与拔模角 1. 分型面选择在开模方向上投影的大值，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。 三．拔模原则 1:减胶方向拔模。 2:轴类大端为产品尺寸，孔类小端为产品尺寸。 四．2D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。 五．缩水 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，塑胶模具，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。 六．唧嘴偏心KO应与同轴 七．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，东湖区模具，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，模具价格，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。 八．斜顶设计要点 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。

南昌宏盛源精密塑料模具厂专业生产模具，日用品模具，工业产品模具，汽车配件模具.日用品模具规格齐全，工业产品模具货源充足，汽车配件模具价格合理，专业制造大型塑料模具、滴胶塑胶模具、标准塑料模具、非标塑料模具、高精度塑料模具、高难度复杂塑料模具、热流道模具。另外承接模具烂字、咬花、皮纹、亚光、喷砂、精密铣床、磨床、钻床、车床、氩弧焊、电焊等业务，模具质量保证。

注塑模具加工行业竞争压力激增

注塑模具加工行业内倒闭、破产等词汇频频出现，在这股无法抗拒的洗牌浪潮下，人才、资金相对缺乏的企业在市场竞争中难免处于劣势。

注塑模具加工复杂多变的市场环境中，潜在的风险逐渐增多，不少企业已行走在倒闭边缘却不自知。企业还需认清形势，理性应对市场的一切挑战，远离倒闭危机。竞争压力激增导致倒闭现象频发，不少企业或丢利润保销量，或冲刺渠道大搞订货会，好不容易熬过去。以往的消费疲软、供需失衡、电商冲击等多重因素汇聚成“寒流”，不少中小企业在寒风中瑟瑟发抖。

注塑模具加工商家纷纷缩减店面面积、转让或关门；门市大多门庭冷落，营业员多于客户，店中店数量骤减等现象趋现

南昌宏盛源精密塑料模具厂专业生产模具，日用品模具，工业产品模具，汽车配件模具。日用品模具规格齐全，工业产品模具货源充足，汽车配件模具价格合理，专业制造大型塑料模具、滴胶塑胶模具、标准塑料模具、非标塑料模具、高精密塑料模具、高难度复杂塑料模具、热流道模具。另外承接模具烂字、咬花、皮纹、亚光、喷砂、精密铣床、磨床、钻床、车床、氩弧焊、电焊等业务，模具质量保证。

塑料模具制作系统化集成方向发展

塑料模具制作技术迅速发展，已成为现代制造技术的重要组成部分。如模具的CAD/CAM技术，模具的激光快速成型技术，模具的精密成形技术，模具的超精密加工技术，模具在设计中采用有限元法、边界元法进行流动、冷却、传热过程的动态模拟技术，模具的CIMS技术，已在开发的模具DNM技术以及数控技术等，几乎覆盖了所有现代制造技术。

现代模具制造技术朝着加快信息驱动、提高制造柔性、敏捷化制造及系统化集成的方向发展。

一、高速铣削：第三代制模技术

高速铣削加工不但具有加工速度快以及良好的加工精度和表面质量，而且与传统的切削加工相比具有温升低(加工工件只升高3℃)，热变形小，因而适合于温度和热变形敏感材料(如镁合金等)加工;还由于切削力小，可适用于薄壁及刚性差的零件加工;合理选用刀具和切削用量，可实现硬材料(HRC60)加工等一系列优点。因此，高速铣削加工技术仍是当前的热门话题，它已向更高的敏捷化、智能化、集成化方向发展，成为第三代制模技术。

二、电火花铣削和“绿色”产品技术

从国外的电加工机床来看，不论从性能、工艺指标、智能化、自动化程度都已达到了相当高的水平，目前国外的新动向是进行电火花铣削加工技术(电火花创成加工技术)的研究开发，这是一种替代传统的用成型电极加工型腔的新技术，它是用高速旋转的简单的管状电极作三维或二维轮廓加工(像数控铣一样)，因此不再需要制造复杂的成型电极，这显然是电火花成形加工领域的重大发展。

最近，日本三菱公司推出了EDSCAN8E电火花创成加工机床又有新的进展。该机能进行电极损耗自

动补偿，在Windows95上为该机开发的专用CAM系统，能与AutoCAD等通用的CAD联动，并可进行在线精度测量，以保证实现高精度加工。为了确认加工形状有无异常或缺，CAM系统还可实现仿真加工。

在电火花加工技术进步的同时，电火花加工的安全和防护技术越来越受到人们的重视，许多电加工机床都考虑了安全防护技术。目前欧共体已规定没有“CE”标志的机床不能进入欧共体市场，同时国际市场也越来越重视安全防护技术的要求。

目前，电火花加工机床的主要问题是辐射骚扰，因为它对安全、环保影响较大，在国际市场越来越重视“绿色”产品的情况下，作为模具加工的主导设备电火花加工机床的“绿色”产品技术，将是今后必须解决的难题。

三、新一代模具CAD/CAM软件技术

目前，英、美、德等国及我国一些高等院校和科研院所开发的模具软件，具有新一代模具CAD/CAM软件的智能化、集成化、模具可制造性评价等特点。

新一代模具软件应建立在从模具设计实践中归纳总结出的大量知识上。这些知识经过了系统化和科学化的整理，塑料模具厂，以特定的形式存储在工程知识库中并能方便地被模具所调用。在智能化软件的支持下，模具CAD不再是对传统设计与计算方法的模仿，而是在先进设计理论的指导下，充分运用本领域专家的丰富知识和成功经验，其设计结果必然具有合理性和先进性。

新一代模具软件以立体的思想、直观的感觉来设计模具结构，所生成的三维结构信息能方便地用于模具可制造性评价和数控加工，这就要求模具软件在三维参数化特征造型、成型过程模拟、数控加工过程仿真及信息交流和组织与管理方面达到相当完善的程度并有较高集成化水平。衡量软件集成化程度的高低，不仅要看功能模块是否齐全，而且要看这些功能模块是否共用同一数据模型，是否以统一的方式形成全局动态数据库，实现信息的综合管理与共享，以支持模具设计、制造、装配、检验、测试及投产的全过程。

模具可制造性评价功能在新一代模具软件中的作用十分重要，既要有多方案进行筛选，又要对模具设计过程中的合理性和经济性进行评估，并为模具设计者提供修改依据。

在新一代模具软件中，可制造性评价主要包括模具设计与制造费用的估算、模具可装配性评价、模具零件制造工艺性评价、模具结构及成形性能的评价等。新一代软件还应有面向装配的功能，因为模具的功能只有通过其装配结构才能体现出来。采用面向装配的设计方法后，模具装配不再是逐个零件的简单拼装，其数据结构既能描述模具的功能，又可定义模具零部件之间相互关系的装配特征，实现零部件的关联，因而能有效保证模具的质量。

南昌宏盛源精密塑料模具厂专业生产模具，日用品模具，工业产品模具，汽车配件模具.日用品模具规格齐全，工业产品模具货源充足，汽车配件模具价格合理，专业制造大型塑料模具、滴胶塑胶模具、标准塑料模具、非标塑料模具、高精密塑料模具、高难度复杂塑料模具、热流道模具。另外承接模具烂字、咬花、皮纹、亚光、喷砂、精密铣床、磨床、钻床、车床、氩弧焊、电焊等业务，模具质量保证。

塑料模具厂-东湖区模具-南昌宏盛源模具加工由南昌宏盛源精密塑料模具厂提供。塑料模具厂-东湖区模具-南昌宏盛源模具加工是南昌宏盛源精密塑料模具厂（www.jxtlfs.com）今年全新升级推出的，以上图片仅供参考，请您拨打本页面或图片上的联系电话，索取联系人：黄经理。