

# 南昌宏盛源模具定做 制造模具 湾里区模具

产品名称	南昌宏盛源模具定做 制造模具 湾里区模具
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嫫姐纸业对面
联系电话	15107911693

## 产品详情

### 注塑模具加工标准化至关重要

注塑模具加工在我国模具加工工艺当中已经非常出众，下面就让我们来为您讲述注塑模具加工标准化至关重要。

实现注塑模具加工的标准化能够减少实际生产过程中零件、夹具的种类，便于生产管理，将生产过程中的复杂无序的管理状态转变为有序的生产管理模式，进而提高生产效率。通过实现标准化后，注塑模具加工相应的管理者可以根据自己的权限进行准确、恰当的检查工作，进而把握整个生产的状态和实行合理化的管理。

此外，还能够让每个注塑模具加工明确的知道自己的具体工作内容，进而使人员的配置合理化。与此同时，实现标准化后，注塑模具加工企业的一些技术仍然可以继续保留下来，进而保障注塑模具加工厂家的特征。最为重要的就是进一步的加快了注塑模具加工企业管理向现代化企业管理模式的发展步伐，进而大幅度的提高生产效率，为注塑模具加工厂家获得更大的经济效益

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。

### 塑胶模具设计五大步骤

一、接受任务书 成型塑料制件的任务书通常由制件设计者提出，其内容如下：1.

经过审签的正规制件图纸，并注明采用塑料的牌号、透明度等。2. 塑料制件说明书或技术要求。3. 生产产量。4. 塑料制件样品。通常模具设计任务书由塑料制件工艺员根据成型塑料制件的任务书提出，模具设计人员以成型塑料制件任务书、模具设计任务书为依据来设计模具。

收集整理有关制件设计、成型工艺、成型设备、机械加工及特殊加工资料，以备设计模具时使用。1. 消化塑料制件图，了解制件的用途，分析塑料制件的工艺性，尺寸精度等技术要求。例如塑料制件在外表形状、颜色透明度、使用性能方面的要求是什么，塑件的几何结构、斜度、嵌件等情况是否合理，熔接痕、缩孔等成型缺陷的允许程度，有无涂装、电镀、胶接、钻孔等后加工。选择塑料制件尺寸精度高的尺寸进行分析，看看估计成型公差是否低于塑料制件的公差，能否成型出合乎要求的塑料制件来。此外，还要了解塑料的塑化及成型工艺参数。2. 消化工艺资料，分析工艺任务书所提出的成型方法、设备型号、材料规格、模具结构类型等要求是否恰当，能否落实。成型材料应当满足塑料制件的强度要求，具有好的流动性、均匀性和各向同性、热稳定性。根据塑料制件的用途，成型材料应满足染色、镀金属的条件、装饰性能、必要的弹性和塑性、透明性或者相反的反射性能、胶接性或者焊接性等要求。3. 确定成型方法——采用直压法、铸压法还是注塑法。

4. 选择成型设备 根据成型设备的种类来进行模具，因此必须熟知各种成型设备的性能、规格、特点。例如对于注射机来说，在规格方面应当了解以下内容：注射容量、锁模压力、注射压力、模具安装尺寸、顶出装置及尺寸、喷嘴孔直径及喷嘴球面半径、浇口套定位圈尺寸、模具大厚度和小厚度、模板行程等，具体见相关参数。要初步估计模具外形尺寸，判断模具能否在所选的注射机上安装和使用。5.

具体结构方案（1）确定模具类型 如压制模（敞开式、半闭合式、闭合式）、铸压模、注射模等。

（2）确定模具类型的主要结构 选择理想的模具结构在于确定必需的成型设备，理想的型腔数，在可靠的条件下能使模具本身的工作满足该塑料制件的工艺技术和生产经济的要求。对塑料制件的工艺技术要求是要保证塑料制件的几何形状，表面光洁度和尺寸精度。生产经济要求是要使塑料制件的成本低，生产效率，模具能连续地工作，塑料模具厂，使用寿命长，节省劳动力。

三、影响模具结构及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、模具制造难易、模具成本等确定型腔数量及其排列方式。2.

确定分型面。分型面的位置要有利于模具加工，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. 根据模具材料、强度计算或者经验数据，湾里区模具，确定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。7. 确定主要成型零件，结构件的结构形式。

8. 考虑模具各部分的强度，计算成型零件工作尺寸。以上这些问题如果解决了，模具的结构形式自然就解决了。这时，就应该着手绘制模具结构草图，为正式绘图作好准备。

四、绘制模具图 要求按照国家制图标准绘制，但是也要求结合本厂标准和国家未规定的工厂习惯画法。在画模具总装图之前，应绘制工序图，并要符合制件图和工艺资料的要求。由下道工序保证的尺寸，应在图上标写注明“工艺尺寸”字样。如果成型后除了修理毛刺之外，再不进行其他机械加工，那么工序图就与制件图完全相同。在工序图下面标出制件编号、名称、材料、材料收缩率、绘图比例等。通常就把工序图画在模具总装图上。绘制总装结构图

绘制总装图尽量采用1：1的比例，先由型腔开始绘制，模具供应，主视图与其它视图同时画出。1.

模具成型部分结构 2. 浇注系统、排气系统的结构形式。3. 分型面及分模取件方式。4.

外形结构及所有连接件，定位、导向件的位置。5.

标注型腔高度尺寸（不强求，根据需要）及模具总体尺寸。6.

辅助工具（取件卸模工具，校正工具等）。7. 按顺序将全部零件序号编出，并且填写明细表。8.

标注技术要求和使用说明。

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。

注塑模具加工遭遇瓶颈就转行是不可取的

注塑模具加工在我国模具行业中已经进入鼎盛状态，下面就让我们来为您讲述注塑模具加工遭遇瓶颈就转行并不可取。

事实上，在经济下行的当口，很多行业都面临着经营困境，只是门外汉难知行内事罢了。抛弃原有行业去转行，是一件风险很大的事情。首先，注塑模具加工企业需要重新去学习适应新行业的游戏规则；其次，转行意味着积累多年的客户资源荡然无存，跨度大的话，原有资源都要清零重新开始。而且，最重要的，转错了行，就等于是从一个坑掉入了另一个陷阱，制造模具，为了芝麻丢了西瓜。如此不靠谱的事，不做也罢。

通过以上的描述相信您已经对注塑模具加工遭遇瓶颈就转行并不可取有了非常高的认同，如果您还想了解其他注塑模具加工相关知识，请多跟我们交流和探讨

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。

南昌宏盛源模具定做(图)-制造模具-湾里区模具由南昌宏盛源精密塑料模具厂提供。南昌宏盛源模具定做(图)-制造模具-湾里区模具是南昌宏盛源精密塑料模具厂（[www.jxtlfs.com](http://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。