

PPS日本油墨FZ-1140

产品名称	PPS日本油墨FZ-1140
公司名称	东莞市尚品塑胶原料有限公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:良好的加工性 产地:加纤40% 产地:高流动
公司地址	樟木头塑胶原料市场三期
联系电话	0769-81782400 15899659499

产品详情

PPS FZ-1140 , PPS 日本油墨 , PPS日本油墨FZ-1140 , PPS日本油墨FZ-1140良好的加工性加纤40%高流动。

设计要素编辑

模具设计和制造与塑料加工有密切关系。塑料加工的成败，很大程度上取决于模具设计效果和模具制造质量，而塑料模具设计又以正确的塑料制品设计为基础。

塑料模具设计要考虑的结构要素有：

分型面，即模具闭合时凹模与凸模相互配合的接触表面。它的位置和形式的选定，受制品形状及外观、壁厚、成型方法、后加工工艺、模具类型与结构、脱模方法及成型机结构等因素的影响。

结构件，即复杂模具的滑块、斜顶、直顶块等。结构件的设计非常关键，关系到模具的寿命、加工周期、成本、产品质量等，因此设计复杂模具核心结构对设计者的综合能力要求较高，尽可能追求更简便、更耐用、更经济的设计方案。

模具精度，即避卡、精定位、导柱、定位销等。定位系统关系到制品外观质量，模具质量与寿命，根据模具结构不同，选择不同的定位方式，定位精度控制主要依靠加工，内模定位主要是设计者充分去考虑，设计出更加合理易调整的定位方式。

浇注系统，即由注塑机喷嘴至型腔之间的进料通道，包括主流道、分流道、浇口和冷料穴。特别是浇口位置的选定应有利于熔融塑料在良好流动状态下充满型腔，附在制品上的固态流道和浇口冷料在开模时易于从模具内顶出并予以清除（热流道模除外）。

塑料收缩率以及影响制品尺寸精度的各项因素，如模具制造和装配误差、模具磨损等。此外，设计压塑模和注塑模时，还应考虑成型机的工艺和结构参数的匹配。在塑料模具设计中已广泛应用计算机辅助设

计技术。 [1]

模具配件编辑

冲针、冲头、导柱、导套、精定位、顶杆、顶针、司筒、滑块装置、斜顶装置、钢珠套、日期章、塑胶模具弹簧、密封圈、冷却接头、水柱塞、定位圈、浇口套、拉料针、拉杆、限位钉、垃圾钉、支撑柱、开闭器、开模顺序控制器（锁模扣组件）等。