

# 青岛注塑模具加工 高密大正模具 模具

产品名称	青岛注塑模具加工 高密大正模具 模具
公司名称	高密市大正模具有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	山东省高密市醴泉工业园富泉路西首
联系电话	15253670912

## 产品详情

### 模具加工装配图设计要素

模具1.模具上有无明确的基准定位。

模具2.模具各零件的装配位置是否牢固，加工要简单易行。

模具3.模具加工零件要优先选用标准件，以便于制造与维修。

模具4.技术要求要明确无误。

5.图面要做到简洁明了，细微结构要放大处理。

6.尺寸标注要清晰，三视图位置要符合投影关系。

7.没有修正塑料制品图，使之有合理的脱模斜度。

8.要充分考虑到塑料制品的公差对于塑料模具试模后的修正。

### 模具加工试模前注意事项

模具一、先在工作台上检查其机械配合动作：要注意有否刮伤，缺件及松动等现象，模向滑板动作是否确实，水道及气管接头有无泄漏，模具之开程若有限制的话也应在模上标明。以上动作若能在挂模前做到的话，就可避免在挂模时发现问题，再去拆卸模具所发生的工时浪费。

模具二、确定模具各部动作得宜后，就要选择适合的试模射出机，在选择时应注意射出容量、导杆的宽度、大的开程、配件。 三、提高模具温度：依据成品所用原料之性能及模具之大小选用适当的模温控

制机将模具之温度提高至生产时所须的温度。模具加工温度提高之后须再次检视各部份的动作，因为钢材因热膨胀之后可能会引起卡模现象，因此须注意各部的滑动，以免有拉伤及颤动的产生。

四、依原料不同，对所采用的原料做适度的烘烤。

模具五、试模与将来量产尽可能采用同样的原料。

六、勿完全以次料试模，如有颜色需求，可一并安排试色。

模具七、内应力等问题经常影响二次加工，应于试模后待成品稳定后即加以二次加工模具在慢速合上之后，要调好关模压力，并动作几次，查看有无合模压力不均等现象，山东高密注塑模具加工厂，以免成品产生毛边及模具变形。做完以上项目以后，将关模速度及关模压力调低，且将安全扣杆及顶出行程定好，再调上正常关模及关模速度。如果涉及大行程的限制开关时，应把开模行程调整稍短，山东模具加工设计，而在此开模大行程之前切掉高速开模动作。

模具山东模具加工对加工模具时的材料非常重视，如果在模具加工的过程中对模具材料偷工减料的话，会对我们最终的产品造成很大的缺陷，模具在我们的生活中应用广泛任何塑料件都离不开模具加工。

模具选择模具加工材料需要非常耐磨，它们往往需求通过足够的热度，假如承受不了，那么就没有办法正常的生产，并且有的时候模具还需要承受很大的压力，所以它就愈加需求耐磨，模具加工也需要非常的稳定，模具，如果不稳定的话，会容易造成变形错位，模具材料的选择是模具加工整个过程中最为重要的一步，模具加工材料选择不好以后生产来的产品无论是在表面还是什么上，都会造成不小的影响。

模具每一种模具加工的材料价格都与质量成正比，用户在选择模具加工材料的时候一定要做好判断。

青岛注塑模具加工-高密大正模具-模具由高密市大正模具有限公司提供。“模具设计加工,注塑加工,压铸加工,注塑压铸模具加工设计”就选高密市大正模具有限公司(www.dazhengmj.com)，公司位于：山东省高密市醴泉工业园富泉路西首，多年来，高密大正模具坚持为客户提供好的服务，联系人：单经理。欢迎广大新老客户来电，来函，亲临指导，洽谈业务。高密大正模具期待成为您的长期合作伙伴！