

加工模具 宏盛源模具 新干模具

产品名称	加工模具 宏盛源模具 新干模具
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

注塑模具加工对毛坯进行基准面的车削加工

注塑模具加工已经基本成为我国模具加工中的传统工艺，下面就让我们来为您讲解注塑模具加工对毛坯进行基准面的车削加工。

注塑模具加工由于用于整体叶轮加工的材料多为圆柱棒料，由棒料加工到叶轮外形毛坯会有大量余量需要切除。而粗加工是为了是最快速的切除整体叶轮各个表面的大量多余的材料，加工出叶轮的过渡毛坯和叶轮基本形状。如果直接使用五轴机床和球头刀来铣削需要大量的时间，加工效率极低。所以使用普通数控车床可以轻松完成对余量的加工。

通过以上的描述相信您已经了解注塑模具加工对毛坯进行基准面的车削加工，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，模具制造厂，模具质量保证。

注塑模具加工品牌以品质为点睛之笔

注塑模具加工产品面对更加“前卫”的市场，企业要想在激烈的市场竞争中占有一席之地，产品的品质是重中之重。

注塑模具加工品牌知名度为窗口，消费者口碑是重点。在当今这样一个品牌意识度愈加强烈的市场，品牌形象越发重要。同时口碑也很重要，因为好的口碑不是短时间而形成的，是需要时间的日积月累，它的良好品牌形象才会在消费者心目中形成。品牌产品质量为基石，品牌服务是助力。

注塑模具加工行业需要认真做足功课，无论是开店前了解瓷砖市场，亦或是选择品牌、店铺地址，新干模具，都需加盟商谨慎而行，这样才能做出最正确的选择

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，注塑模具厂家，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。

注塑件模具设计的核心要点

注塑件模具设计的核心要点 一、开模方向和分型线二、脱模斜度三、产品壁厚

一、开模方向和分型线 每个注塑产品在开始设计时首先要确定其开模方向和分型线，以保证尽可能减少抽芯滑块机构和消除分型线对外观的影响。 1、开模方向确定后，产品的加强筋、卡扣、凸起等结构尽可能设计成与开模方向一致，以避免抽芯减少拼缝线，延长模具寿命。 2、开模方向确定后，可选择适当的分型线，避免开模方向存在倒扣，以改善外观及性能。

二、脱模斜度 1、适当的脱模斜度可避免产品拉毛（拉花）。光滑表面的脱模斜度应 0.5度，细皮纹（砂面）表面大于1度，粗皮纹表面大于1.5度。 2、适当的脱模斜度可避免产品顶伤，如顶白、顶变形、顶破。 3、深腔结构产品设计时外表面斜度尽量要求大于内表面斜度，以保证注塑时模具型芯不偏位，得到均匀的产品壁厚，并保证产品开口部位的材料强度。

三、产品壁厚 1、各种塑料均有一定的壁厚范围，一般0.5~4mm，当壁厚超过4mm时，将引起冷却时间过长，产生缩印等问题，应考虑改变产品结构。 2、壁厚不均会引起表面缩水。 3、壁厚不均会引起气孔和熔接痕。

四、加强筋 1、加强筋的合理应用，可增加产品刚性，减少变形。 2、加强筋的厚度必须（0.5~0.7）T产品壁厚，否则引起表面缩水。 3、加强筋的单面斜度应大于1.5°，以避免顶伤。

五、圆角 1、圆角太小可能引起产品应力集中，导致产品开裂。 2、圆角太小可能引起模具型腔应力集中，导致型腔开裂。 3、设置合理的圆角，还可以改善模具的加工工艺，如型腔可直接用R刀铣加工，而避免低效率的电加工。 4、不同的圆角可能会引起分型线的移动，应结合实际情况选择不同的圆角或清角。

六、孔 1、孔的形状应尽量简单，一般取圆形。 2、孔的轴向和开模方向一致，可以避免抽芯。 3、当孔的长径比大于2时，应设置脱模斜度。此时孔的直径应按小径尺寸（实体尺寸）计算。 4、盲孔的长径比一般不超过4。防孔针冲弯 5、孔与产品边缘的距离一般大于孔径尺寸。

七、注塑模的抽芯、滑块机构及避免 1、当塑件按开模方向不能顺利脱模时，应设计抽芯滑块机构。抽芯机构滑块能成型复杂产品结构，但易引起产品拼缝线、缩水等缺陷，并增加模具成本缩短模具寿命。 2、设计注塑产品时，如无特殊要求，尽量避免抽芯结构。如孔轴向和筋的方向改为开模方向，利用型腔型芯碰穿等方法。

八、一体铰链 1、利用PP料的韧性，可将铰链设计成和产品一体。
2、作为铰链的薄膜尺寸应小于0.5mm，且保持均匀，
3、注塑一体铰链时，浇口只能设计在铰链的某一侧。

九、嵌件 1、在注塑产品中镶入嵌件可增加局部强度、硬度、尺寸精度和设置小螺纹孔（轴），满足各种特殊需求。同时会增加产品成本。 2、嵌件一般为铜，也可以是其它金属或塑料件。
3、嵌件在嵌入塑料中的部分应设计止转和防拔出结构。如：滚花、孔、折弯、压扁、轴肩等。
4、嵌件周围塑料应适当加厚，以防止塑件应力开裂。
5、设计嵌件时，加工模具，应充分考虑其在模具中的定位方式（孔、销、磁性）

十、标识 产品标识一般设置在产品内表面较平坦处，并采用凸起形式，选择法向与开模方向尺可能一致的面处设置标识，可以避免拉伤。

十一、注塑件精度 由于注塑时收缩率的不均匀性和不确定性，注塑件精度明显低于金属件，不能简单地套用机械零件的尺寸公差应按标准选择适当的公差要求.我国也于1993年发布了GB/T14486 - 93《工程塑料模塑塑料件尺寸公差》，设计者可根据所用的塑料原料和制件使用要求，根据标准中的规定确定制件的尺寸公差。同时要根据工厂综合实力，同行的产品的设计精度来确定适合的设计公差精度。

十二、注塑件的变形 提高注塑产品结构的刚性，减少变形。尽量避免平板结构，合理设置翻边，凹凸结构。设置合理的加强筋。

十三、扣位 1、将扣位装置设计成多个扣位同时共用，使整体的装置不会因为个别扣位的损坏而不能运作，从而增加其使用寿命，再是多考虑加圆角，增加强度。 2、是扣位相关尺寸的公差要求十分严谨，倒扣位置过多容易形成扣位损坏；相反，倒扣位置过少则装配位置难于控制或组合部份出现过松的现象。解决办法是要预留改模容易加胶的方式来实现。

十四、焊接（热板焊、超声波焊、振动焊） 1、采用焊接，可提高联接强度。
2、采用焊接，可简化产品设计。

十五、合理考虑工艺和产品性能之间的矛盾 1、设计注塑产品时必须综合考虑产品外观、性能和工艺之间的矛盾。有时牺牲部分工艺性，可得到很好的外观或性能。
2、结构设计实在无法避免注塑缺陷时，尽可能让缺陷发生在产品的隐蔽部位。

十六、螺丝柱孔径与自攻螺丝直径的关系 自攻螺丝 螺丝柱孔径 M2
1.7mm M2.3 2.0mm M2.6 2.2mm M3 2.5mm

十七、BOSS的设计原则： 1、支柱尽量不要单独使用，应尽量连接至外壁或与加强筋一同使用，目的是加强支柱的强度及使胶料流动更顺畅。 2、支柱高度一般是不会超过支柱直径的两倍半。因过高的支柱会导致塑胶部件成型时困气(長度太長時會引起氣孔、燒焦、充填不足等)。
3、支柱高度若超过支柱直径的两倍半，尤其是远离外壁的支柱，加强支柱的强度的方法是使用加强筋
4、BOSS的形狀以圓形為主，其它形狀則加工不易
5、BOSS的位置不能太接近轉角或外側壁，应与产品外壁保持一段距离
6、BOSS周圍可用除去部分肉厚(即开火山口)來防收縮下陷
7、BOSS的拨模角度：通常外取0.5°，内取0.5°或1°

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。

加工模具-宏盛源模具(在线咨询)-新干模具由南昌宏盛源精密塑料模具厂提供。行路致远，砥砺前行。南昌宏盛源精密塑料模具厂（www.jxtlfs.com）致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，更矢志成为塑料模具影响力的企业，与您一起飞跃，共同成功!