

机器设备外壳吸塑 奇励吸塑加工定做 外壳吸塑

产品名称	机器设备外壳吸塑 奇励吸塑加工定做 外壳吸塑
公司名称	东莞市奇励吸塑制品有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市大岭山镇水朗村拥军路170号奇励吸塑
联系电话	13728208975

产品详情

如何降低电子吸塑外壳的生产成本?

如何降低电子吸塑外壳的生产成本？1、在电子吸塑外壳打样前，客户应首先提供产品的实物、图纸或实物的尺寸来制作和设计出三维图纸。一般客户也应留下产品的质量要求、材料厚度和材料样式。加工厂在收到数据后2-5天内尽快制作样品，并送样给客户确认。如果外壳样品出来后下一步就能进行生产，如果由于没有提供详细的资料，样品不符合客户的要求，不仅浪费时间，而且增加成本，这对客户的维护也会有很大的影响。2、在客户确认对电子吸塑外壳样品满意后，吸塑厂家可以根据客户的要求进行批量生产。大多数生产量较大、难度较大的电子吸塑外壳都会选用铜模，这种模具首先用石膏模打样，然后进行电镀大约需要5-7天的时间。如果客户要求精度高、数量大，吸塑厂家会采用铝模制作，这种模具成本比较高，生产周期一般需要8-15天左右。

吸塑外壳在制作过程中会发生尺寸偏差吗?

吸塑外壳在制作过程中会发生尺寸偏差吗？吸塑外壳就是定制型产品，不会有一模一样的，都是根据客户产品的特点设计的，在生产时，只要稍不注意就会产生误差，不过我们一般可控制在1mm以内。但是，有经验的吸塑外壳定制厂家时可以将很好地控制穴位精准度的。这也就是我想说的，寻找一家有经验有实力的厂家的重要性！首先，要把吸塑外壳的尺寸得来分为三种：1.按照客户样品(制模叫复模)、2.根据图纸制模、3.根据实物自行设计。这三种情况下，第2种情况尺寸容易发生偏差。因为如果被外壳的产品形状不规则时，图纸就会有尺寸不准确的情况，还有一些穴位不能标志出正确尺寸，所以容易发生尺

寸偏差。下面来具体分析下产生尺寸偏差的原因：1.手工起模时造成的偏差。此偏差一般小于2mm。2.种模子模时产生的偏差。此偏差较小，一般小于0.5mm。3.同一模具因材料、吸塑温度不同造成的厚度偏差。此偏差较小，一般小于0.1mm。4.厚度的公差视具体情况而定，同一面积被拉得越大，此块厚度变得越薄。不同的操作人员，不同的温度也会使同一部位的厚度不同。

汽车内饰吸塑件应该注意什么问题汽车内饰吸塑件先要确认板材的颜色皮纹，因为内装饰的颜色和皮纹是很重要的，乘客一上车首先感受到的是车内的环境。现在还有一种趋势就是用复合ABS板材代替一般ABS板材，复合ABS板材就是在板材上加一层TPU材料：它具有是一种在ABS制板工艺过程增一道特殊的共挤工艺使ABS板材表面覆上一层TPU膜新型板材。采用此材料的制品既有ABS优异的机械性能还具有TPU的高耐磨抗撕裂能力。此材料的成本是一般材料的2~3倍。也正因为成本之高，此类材料的应用受到一定的限制。