

# 汽车外壳模具设计 美坚定制模具 南城外壳模具

产品名称	汽车外壳模具设计 美坚定制模具 南城外壳模具
公司名称	东莞市塘厦美坚模具厂
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞东城温塘庵元新路83号美坚模具厂
联系电话	13829279618

## 产品详情

### 普通外壳模具的使用质量如何呢

普通外壳模具的使用质量如何呢外壳模具已成为各个领域中使用广泛的材料。模具一直以卓越的信誉服务于市场。其质量主要体现在六个方面。以下是详细而的介绍。点击查看评论使用寿命：在确保产品质量的前提下，模具可以完成的工作周期数或生产的零件数量。需要在腰形坑的底部或侧面加工所有前后内部模具，嵌件，行，倾斜的顶部，直的顶部（推块）等，并刻上材料名称和硬度。维护成本，周期等。产品质量：产品尺寸稳定性，合规性，产品表面光洁度，产品材料利用率等。模具的使用与维护：是否方便使用，脱模，生产支持时间越短越好；在制造过程中，需要对模具毛坯的外表面进行维护，以防止生锈和刮伤。在包装模具之前，需要向内模喷涂白色/或无色防锈剂。必须清洁所有模具表面，然后涂黄油。该外壳模具不仅质量高，而且使用寿命比其他模具更长，不仅可以节省更多客户的成本，还可以带来高质量的用户体验，从而省去您的烦恼，工作量和专业的安全保障。

### 塑料外壳变形的原因有哪些

一般造成塑料外壳变形的原因有哪些因为塑料的固有特性，在注塑成型冷却后，会存在必定程度缩短的状况。塑料外壳的缩短变形首要在厚壁的外外表发生凹痕，对大制件而言，外壳翘曲的现象更为常见，例如外观平直且面积大的加湿器外壳翘曲变形，多柱子结构的电扇底座外表缩水变形等。塑料资料因为其体积存在缩短的特性，导致厚壁处外表的质料呈现拉入的现象。因而，制品外表就会呈现洼陷的痕迹。对制品外观面而言，缩水是为常

见的不良现象，并且首要发生在壁厚处。实践证明，假如注塑压力呈现下降，缩短的机率就会增大。在外壳变形中，常见的是外壳件内部结构特征引起的变形，例如螺丝柱、加强筋和支座等引发的外外表缩水变形。其原因主要是外壳部分壁厚不均匀，导致壁厚且大区域的冷却缩短时刻延伸。在冷却的过程中，这些部位会对周围的壁面发生拉扯的内应力，使部分存在缩水的状况而导致了凹痕的生成。

设计注塑模具的时候该注意哪些问题呢开启方向和分型线每个注塑产品必须在设计开始时首先确定其开模方向和分型线，以确保将型芯滑块机构小化，并消除分型线对外观的影响。确定开模方向后，将产品的加强筋，卡扣，突起和其他结构设计为尽可能与开模方向一致，以避免拉模芯以减少接缝线并延长成型时间。模具的寿命。确定开模方向后，可以选择合适的分型线，以避免在开模方向上发生反扣，从而改善外观和性能。吃水角度适当的起草可以避免产品拉扯（拉伸）。吃水的光滑表面应 0.5度，细颗粒（沙面）表面应大于1度，粗糙颗粒表面应大于1.5度。适当的拔模角度可以避免产品顶部受伤，如发白，顶部变形，爆裂。深型腔结构产品设计时，外表面坡度应尽可能大于内表面坡度，以确保注塑时模芯不偏斜，以获得均匀的产品壁厚，并确保材料强度产品打开的时间。产品壁厚各种塑料都有一定的壁厚范围，一般为0.54mm,当壁厚超过4mm时，会引起冷却时间过长，造成缩水等问题，应考虑改变产品结构。壁厚不均匀会导致表面收缩。壁厚不均匀会引起气孔和熔接线。加固合理使用加强筋可以增加产品的刚度并减少变形。