

# 塑胶模具设计 美坚模具 沙田塑胶模具

产品名称	塑胶模具设计 美坚模具 沙田塑胶模具
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

速直接制模工艺简单,精度较高,工期短

速直接制模工艺简单,精度较高,工期短一、什么是直接制模：直接制模是用快速成型工艺方法直接制造出树脂模、陶瓷模和金属模等模具，直接制模优点是制模工艺简单、精度较高、工期短，缺点是单件模具成本较高，适用于样机、样件试制。二、直接用树脂、粉末塑料（如ABS）等制成凸、凹模：可以作成薄板的简易冲模，汽车覆盖件成形模等，这些简易模具的寿命是50~1000件，适用于产品试制阶段。三、采用特殊的纸质工艺方法可直接制造出纸质模具：坚如硬木，可耐200℃高温，可用作低熔点合金的模具或试制用注塑模以及精密铸造用的蜡模成形模，还可以代替砂型铸造用的木模。四、直接制成金属模：将不锈钢粉末制成金属型后，经过烧结、渗铜等工艺渗铜等工艺制成了具有复杂冷却液道的注塑模。

塑胶模具制造过程中产品厚度的设计

关于塑胶模具制造过程中产品厚度的设计塑料的成型工艺及使用要求对塑件的壁厚都有重要的限制。塑件的壁厚过大，不仅会因用料过多而增加成本，且也给工艺带来一定的困难，如延长成型时间（硬化时间或冷却时间）。对提高生产效率不利，容易产生气泡，缩孔，凹陷；塑件壁厚过小，则熔融塑料在模具型腔中的流动阻力就大，尤其是形状复杂或大型塑件，成型困难，同时因为壁厚过薄，塑件强度也差。塑件在保证壁厚的前提下，还要使壁厚均匀，否则在成型冷却过程中会造成收缩不均，不仅造成出现气泡，凹陷和翘曲现象，同时在塑件内部存在较大的内应力。设计塑件时要求壁厚与薄壁交界处避免

有锐角，过渡要缓和，厚度应沿着塑料流动的方向逐渐减小。

塑胶模具中导柱导向机构设计要点小型模具一般只设置两根导柱，当其元合模方位要求，采用等径且对称布置的方法，若有合模方位要求时，则应采取等径不对称布置，或不等径对称布置的形式。大中型模具常设置三个或四个导柱，采取等径不对称布置，或不等径对称布置的形式。直导套常应用于简单模具或模板较薄的模具；型带头导套主要应用于复杂模具或大、中型模具的动定模导向中；型带头导套主要应用于推出机构的导向中。导向零件应合理分布在模具的周围或靠近边缘部位；导柱中心到模板边缘的距离一般取导柱固定端的直径的1~1.5倍；其设置位置可参见标准模架系列。导柱常固定在方便脱模取件的模具部分；但针对某些特殊的要求，如塑件在动模侧依靠推件板脱模，为了对推件板起到导向与支承作用，而在动模侧设置导柱。为了确保合模的分型面良好贴合，导柱与导套在分型面处应设置承屑槽；一般都是削去一个面，或在导套的孔口倒角，导柱工作部分的长度应比型芯端面的高度高出6~8mm，以确保其导向作用。