

塑胶模具开模设计 南城塑胶模具 美坚生产加工制造

产品名称	塑胶模具开模设计 南城塑胶模具 美坚生产加工制造
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

安排模具设计和加工的经验

安排模具设计和加工的经验（一）、模具产品成品图必须乘缩水，把成品图镜射一次，把不属于前模的线条删除在后模，应把不属于后模的线修删除。（二）、模具成品在模具应遵循分中原则模具成品对称的，模具成品如果不分中，到工场加工时很可能出错。（三）、模具成品枕位之，枕位必须避开入水，无法避开时要加水口铁。（四）、模具成品之间12—20mm，特殊情况下，可以作3mm。当入水为潜水时，应有足够的潜水位置，边距与制品的存度有关。（五）当内模料上出多个时，内模料大小不超过200×200mm。

塑胶模具生产中的凸台的规范

塑胶模具生产中的凸台的规范凸台通常用于两个塑胶产品的轴 - 孔形式的配合，或自攻螺丝的装配。当凸台不是很高而在模具上又是用司筒顶出时，其可不用做斜度。当凸台很高时，通常在其外侧加做十字肋（筋），该十字肋通常要做1-2度的斜度，凸台看情况也要做斜度。当凸台和柱子（或另一凸台）配合时，其配合间隙通常取单边0.05-0.10的装配间隙，以便适合各凸台加工时产生的位置误差。当凸台用于自攻螺丝的装配时，其内孔要比自攻螺丝的螺径单边小0.1-0.2，以便螺钉能锁紧。如用M3.0的自攻螺丝装配时，凸台的内孔通常做 2.60-2.80。

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，能耐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、渗铜等工艺制成了具有复杂冷却液道的注塑模。