

塑胶模具制作加工 塑胶模具 美坚定制模具

产品名称	塑胶模具制作加工 塑胶模具 美坚定制模具
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

塑胶模具成型中注塑机按外型结构特征分类

塑胶模具成型中注塑机按外型结构特征分类1.立式注射机。特点是注射系统与合模系统的轴线重合，并与机器安装底面垂直。其优点是占地面积小，模具装拆方便。其缺点是不易实现自动操作，适用于注射量小于的多嵌件制品，一般为注塞式结构。2.卧式注射机。特点是注射系统与合模系统的轴线重合，并与机器安装底面平行。是注射机中普遍、主要的形式。其优点是机身低，易于操作加料，制品推出后可自动坠落，易于实现机械化自动化。其缺点是模具装拆不便，且占地面积大。3.直角式注射机。特点是注射机构直立布置，锁模、推出机构及动、定模板卧式排列，它们相互成直角。其缺点是加料比较困难，嵌件、活动型芯安装不便。适用于生产形状不对称的制品及使用侧浇口的模具。

快速软模制造间接制模法

快速软模制造间接制模法塑胶模具加工生产的模根据材质的不同，间接制模法生产出来的模具一般分为软质模具和硬质模具两大类谓软模具，是指用硅橡胶、环氧树脂、聚氨脂等材料制作的模具，因其所使用的软质材料有别于传统的钢质材料而得名。用快速成形件作母模，浇注上述材料可形成软型腔，形成软模具，这种软模具可用小批量生产，例如：注塑件、低熔点合金离心铸造件等。软模具可用作试制、小批量生产用注塑模，制造硬模具的中间过渡模和低熔点合金铸造模等。常见的是硅橡胶模具。软模具具有很好的弹性、复印性和一定的强度，在浇注成形复杂模具时，可以大大简化模具的结构设计，且便于脱模。由于快速软模制造制造成本低和制作周期短，因而在新产品开发过程中作为产品功能检

测和投入市场试运行以及在、航空等领域单件、小批量产品的生产方面受到高度重视，尤其适合于批量小、品种多、改型快的现代制造模式。

塑胶模具间隙的选择模具的间隙与冲压材料的类型和厚度有关。间隙不合理会导致以下问题：（1）如果间隙过大，待冲压件的毛刺相对较大，冲压质量较差。如果间隙过小，虽然冲孔质量好，但模具磨损比较严重，大大降低了模具的使用寿命，容易造成冲头断裂。（2）如果间隙过大或过小，很容易在冲孔材料上引起粘着力，从而在冲孔过程中产生条料。如果间隙太小，冲头底面和板材之间容易形成真空，废料反弹。（3）合理的间隙可以延长模具的使用寿命，具有良好的排料效果，减少毛刺和翻边，保持板的清洁，孔径不会划伤板，减少磨刀次数，保持板的平直，并的冲压定位。