双色注塑 赛名实业有限公司 双色注塑批发

产品名称	双色注塑 赛名实业有限公司 双色注塑批发
公司名称	东莞市赛名实业有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市常平镇元江元村金泰路3号
联系电话	13712282587

产品详情

一套好的模具，不仅需要有好的加工设备与熟练的双色注塑工人，双色注塑，除此之外一个非常重要的因素就是要有好的模具设计，特别对于复杂的模具，模具设计的好坏占模具质量的百分之八十以上。一个好的模具设计是：在满足客人要求的前提下，使加工成本低、加工难度小、加工时间短。要作到这一点，不仅要完全消化客人的要求，还要对注塑机、加工工艺、模具结构与模具厂自身的加工能力等有所了解。

在一些常见的工业领域里，人们经常会接触到一些必备的产品，而双色模具就是其中的一个，这一产品的出现对于生产效率的提高产生了一定的积极作用，但是很多刚刚起步的小企业根本就不知道什么类型的双色模具价格较为实惠，因为这一类型的产品可以给我们的生活带来极大的便捷，所以人们往往就认为它的价格很高，其实不然。

双色模具具体的定价还是应该参考不同的厂家所特定的价格标准，现如今，不少的小企业为了扩大自身的经济收入，于是选择了那些价格比较低的材料，但是却以较高的价格来出售成品，这样的事情很常见，双色注塑厂商，所以现在才会有这么多的人一直都觉得双色模具的价格很高，其实，只是因为自己没有找到适合的厂家，所以才会经历这样的事情。

透明的大的双射注塑对于结构设计而言是需要注意的地方

A. 浇口位置的预留，双色注塑批发，和模具厂达成一致

B. 材料厚度推荐使用透明的0.8mm以上，非透明的0.7mm以上，非透明的尽量采用浅色，有LED灯时候注意遮光

C. 透明件分模面和孔的地方宽度一致，宽度推荐0.5mm，曲面接顺，避免侧面看，能透过很远，不美观。尽量减少孔。

D. 非透明件的厚度有限，上面筋条等结构尽量是在0.5-0.6mm之间，避免缩水。

E. 就目前而言不推荐做带主镜片的双射注塑，模具和产品成本太高，对模具厂家的设备和技术水平有相当的要求，做的话，需要对方给出整个一个流程的解决详细方案供评估，针对中间的环节都需要审查。

F. 对于大面积的双射注塑件，两个关键的测试是跌落和冷热冲击，在这两个测试里面，透明件和非透明件容易脱开。冷热冲击-40 -65，时间48小时。

G. 双射件上结构尽量简化，复杂的做到配合件上面，非透明件的筋条宽度尽量在0.5-0.6mm，避免缩水。

双色注塑-赛名实业有限公司-双色注塑批发由东莞市赛名实业有限公司提供。双色注塑-赛名实业有限公司-双色注塑批发是东莞市赛名实业有限公司（www.sayming.com）升级推出的，以上图片和信息仅供参考，如了解详情,请您拨打本页面或图片上的联系电话，业务联系人：孔华军。