

美坚生产加工制造 电视机外壳模具 万江外壳模具

产品名称	美坚生产加工制造 电视机外壳模具 万江外壳模具
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

设计注塑成型模具的三个主要阶段

设计注塑成型模具的三个主要阶段1、探讨阶段这一阶段主要是设计工作的准备阶段，掌握所提供的塑件图及技术要求，收集有关的技术资料，探索达到要求的技术措施。必要时可对塑料件或技术要求做出必要的修改。2、构思阶段这一阶段是根据前一阶段所掌握的要求和收集到的有关技术资料以及专门技术措施对模具各主要部分提出设计构思，并且研究在模具各主要部分的设计中如何适合于现有的加工设备和技术，以及如何保证模具加工质量、加快制模速度和提高经济效益。3、设计阶段这一阶段主要是将完成的构思付诸实施。给出塑料成型模具的总装配图和各零部件图，提出需使用的标准件、改制标准件及模具材料计划。

普通注塑产品外观拖伤是什么原因造成的

普通注塑产品外观拖伤是什么原因造成的产品拔模角度问题产品的主要问题是产品的拔模角太小，这会导致产品侧面的阻力。对应于产品侧面不同的纹理要求，我们已经具有相关的经验，并且哪种规格的纹理表面应具有较大的拔模角度，大多数工程师都具有判断力。在产品评估的早期阶段必须避免解决此类问题。如果客户的产品不允许有足够的拔模角，则模具工程师不得冒险，必须考虑使用其他技术手段（例如模具机构）来避免。模具设计问题除了避免产品出现产品拉扯问题外，模具设计也很重要，必须仔细考虑。这里有一些例子来说明模具设计如何避免产品侧面损坏。对分型面圆角的处理，产品设计师在设计产

品时经常直接进入圆角。实际上，这是不合理的设计，因为圆角和表面接触的牵伸角接近于零，这很容易拉扯。

工业生产塑胶制品中的必备东西在规划的环节需求归纳考虑到各方面的要素终究规划出的产品才能够到达出产的需求，那么在注塑模具规划环节有哪些关键需求留意呢？产品壁厚各种塑料均有必定的壁厚规模，一般0.5~4mm,当壁厚超越4mm时，将引起冷却时刻过长，发生缩印等问题，应考虑改动产品结构。圆角圆角太小或许引起产品应力会集，导致产品开裂。圆角太小或许引起模具型腔应力会集，导致型腔开裂。设置合理的圆角，还能够改进模具的加工工艺，如型腔可直接用R刀铣加工，而防止低效率的电加工。