

# 美坚生产加工制造 手机外壳模具 万江外壳模具

产品名称	美坚生产加工制造 手机外壳模具 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

如何有效延长模具的使用时间呢?

如何有效延长模具的使用时间呢? 1、在模具货架设计中,如果客户没有安装行车,我们会根据模具的大小配备相应的天车葫芦,方便客户上下模;大大节省了人力和物力。当工作效率提高时,安全系数也增加。2、由于模具架主要用于模具仓库,首先要考虑的因素是仓库的物理环境,包括仓库的面积;仓库的物理环境、通风、照明、地面支承、防火;模具货架需要平面布置。CED的方向,模具的种类和数量。3、结合模具货架的具体情况,模具货架稳定,空间利用率高,并做好每一个细节。4、不同的模具需要不同的模具货架,我们需要考虑模具的形状、模具空间的大小(长度、宽度、高度)、每个模具空间的重量、是否有利于有序堆放等因素。

工业生产塑胶制品中的必备东西

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。

制作注塑模具该注意哪些问题呢设计注塑模具时，您是否必须掌握必须注意的4个参数？

注射量？注射量是注射成型机一次可以喷射熔体的大质量值（或体积值），代表该类型注射成型机的大注射量。该设计模具中使用的熔胶量比注塑机少。否则，产品未满，无法生产。

夹紧力？当模具关闭时，它是注塑机对模板的按压力。要成型的模制品所需的夹紧力必须小于所选注塑机的额定夹紧力。否则，胶水很容易从分型表面流走，产生飞边。

设计注塑模具时，您是否必须掌握必须注意的4个参数？

拉杆间距？注塑机中有四个拉杆和可移动模板死角。它们的作用是确保注塑机具有足够的强度和刚度，并负责模板的滑动。但是，由于模具是从拉杆的中间安装的，因此往往会限制模具的尺寸。模具尺寸不能同时大于其拉杆间距。如果模具的长度尺寸超过了杆之间的距离，请检查模具是否通过旋转被提升到杆车间内。如果无法进行旋转，则只能更改模具尺寸。或更换注塑机。