

家电配件模具制造 铜陵家电配件模具 鸿立模具

产品名称	家电配件模具制造 铜陵家电配件模具 鸿立模具
公司名称	合肥鸿立模具有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	安徽省合肥市桃花工业园方兴大道与玉兰大道交叉口以北
联系电话	13856565158

产品详情

家电模具的进胶方法

1、环形浇口

家电模具环形浇口沿产品整个外圆周扩展进胶，它能使塑料绕型芯均匀充模，排气良好，减少结合线，但浇口切除困难，它适用于薄壁长管状产品。

2、潜伏浇口

家电模具潜伏浇口呈倾斜状潜伏在分模面一方，家电配件模具多少钱，在产品侧面或里面进胶脱模时可自动切断针点浇口，适用自动化生产。

3、侧浇口

家电模具侧浇口一般开设在模具一边，分模面上由内侧或外侧进胶，截面多为矩形，家电配件模具制造，适用于一模多穴。

家电模具的加工流程

1.排气系统：

是为了将注射成型过程中型腔内的空气及塑胶融化所产生的气体排除到家电模具外而设立，家电配件模具制作，排气不畅时制品表面会形成气痕、烧焦等，家电模具的排气系统通常是在家电模具中开设的一

种槽形出气口，用以排出原有型腔空气的及熔料带入的气体。

2.导向系统：

是为了确保动模和定模在合模时能准确对中而设立，在家电模具中必须设置导向部件，在注塑模中通常采用四组导柱与导套来组成导向部件，有时还需在动模和定模上分别设置互相吻合的内、外锥面来辅助定位。

3.顶出系统：

当产品在家电模具内成型冷却后，家电模具前后模分离打开，由推出机构--顶针在注塑机的顶杆推动下将家电模具及其在流道内的凝料推出或拉出家电模具开腔和流道位置，以便进行下一个注塑成型工作循环。

风扇模具注塑的关键点在于转页部位浇口的选择，铜陵家电配件模具，它的选择必须保证模腔内塑料填充压力一致和进浇距离的相同。鸿立使用精度较高的车床加工，保证模具的质量。

同时，我们必须清楚模具不同位置温度的不同是否会影响到塑料的融化程度。塑料如果融化不均匀，风叶的重力就会不一样，转动时会发出嘈杂的声音。

其次，注塑风扇叶片模具须具有精度较高的风扇与外框架的定心位置。鸿立模具为定心位置提供了特殊的解决方案，保证了塑料风扇运行的稳定性。

家电配件模具制造-铜陵家电配件模具-

鸿立模具(查看)由合肥鸿立模具有限公司提供。合肥鸿立模具有限公司(www.hfhonglimj.com)是安徽合肥,其它的企业,多年来,公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针,满足客户需求。在鸿立模具领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈,共创鸿立模具更加美好的未来。