

长安冲压模具设计公司谈吸塑成型模具的设计原理

产品名称	长安冲压模具设计公司谈吸塑成型模具的设计原理
公司名称	东莞盈安教育科技有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	广东省东莞市厚街镇槐河路11号1218室（注册地址）
联系电话	15992797875

产品详情

长安冲压模具设计公司谈吸塑成型模具的设计原理

真空吸塑成型模具的设计包括了批量大小、成型设备、精度条件、几何形状设计、尺寸稳定性及表面质量等内容。

- 1、批量大小实验用，模具产量小时，可采用木材或树脂进行制造。但是，如果实验用模具是为了获得制品有关收缩、尺寸稳定性及循环时间等的的数据时，应该使用单型腔模具来实验，且能保证其能在生产条件下运用。模具一般用石膏、铜、铝或铝-钢合金制造，很少用到铝-树脂。
- 2、几何形状设计，设计时，经常要综合考虑尺寸稳定性及表面质量。例如，制品设计和尺寸稳定性要求采用阴模（凹模），但是表面要求光泽度较高的制品却要求使用阳模（凸模），这样一来，塑件订购方会综合考虑到这两点，以使制品能在最佳条件下进行生产。经验证明，不符合实际加工条件的设计往往是失败的。
- 3、尺寸稳定，在成型过程中，塑件与模具接触的面要比离开模具部分的尺寸稳定性更好。如果日后由于材料刚度的需要要求改变材料厚度，可能导致要将阳模转换为阴模。塑件的尺寸公差不能低于收缩率的10%。
- 4、塑件表面，就成型材料能够包住的范围而言，塑件可见面的表面结构应在与模具接触处成型。如果可能的话，塑件的光洁面不要与模具表面接触。就像采用阴模制造浴盆和洗衣盆的情况。
- 5、修饰，如果使用机械式水平锯锯掉塑件的夹持边，在高度方向上，至少要有6~8mm的余量。其他的修整工作，如磨削、激光切削或射流，也必须留有余量。刀口模切割线间的间隙最小，冲孔模修整时的分布宽度也很小，这些都是要注意的。长安铸件模具设计
- 6、收缩和变形，塑料易收缩（如PE），有些塑件易变形，无论如何预防，塑件在冷却阶段都会发生变形

。在这种条件下，就要改变成型模具的外形来适应塑件的几何偏差。例如：尽管塑件壁保持平直，但其基准中心已偏离10mm；可以抬高模具底座，以调整这种变形的收缩量。

7、收缩量，在制造吸塑成型模具时一定要考虑到下列的收缩因素。

成型制品收缩。如果不能清楚地知道塑料的收缩率，则必须取样或用相似形状的模具通过试验来得到。注意：通过这种方法只能得到收缩率，不能得到变形尺寸。

中间介质的不利影响造成的收缩，如陶瓷、硅橡胶等。

模具所用材料的收缩，如铸造铝时的收缩。

看了上面的内容相信大家对吸塑成型模具模具的设计原理有了一定的了解，想要了解更多模具相关知识，请关注盈安教育官网，想学厚街五金模具设计也可以咨询盈安客服哦。