

# 隔离墩钢模具收缩率

产品名称	隔离墩钢模具收缩率
公司名称	保定市清苑鑫鑫模盒模具加工厂
价格	50.00/个
规格参数	规格:常规
公司地址	保定市东郊工业园区
联系电话	13403121185 17325538666

## 产品详情

隔离墩钢模具收缩率 保定鑫鑫建材模具厂 吕经理 电话 13403121185

保定鑫鑫建材模具厂专业定制隔离墩钢模具。塑件表面,就成型材料能够包住的范围而言,塑件可见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。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6~8 mm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。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。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。

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%。

在隔离墩钢模具生产过程中淬火工艺的微小差异都将会影响整个模具的质量。对于现在该模具生产来讲只有良好的淬火工艺才能保证这样的模具的生产质量。在模具生产过程中淬火工艺的一般是将工件装炉的温度提升到650度进行预热,在这个温度下保温一个半小时,然后继续升温至870度,继续保温一个半小时,再次升温至1040度,保温半个小时,然后迅速的将温度降到150度,等冷却到常温后开始回火。