

潍坊云龙机械 水上浮筒吹塑机 吹塑机

产品名称	潍坊云龙机械 水上浮筒吹塑机 吹塑机
公司名称	潍坊云龙机械有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	山东省昌邑市饮马镇驻地
联系电话	13806367801

产品详情

对吹塑机模具的材料有哪些要求？

1、良好的抛光性能

高品质的塑料制品，要求型腔表面的粗糙度值小。例如，注塑模型腔表面粗糙度值要求小于Ra0.1 ~ 0.25的水平，光学面则要求Ra<0.01nm，型腔须进行抛光，化工桶吹塑机，减小表面粗糙度值。为此选用的钢材要求材料杂质少、组织微细均一、无纤维的方向性、抛光时不应出现麻点或桔皮状缺点。

2、良好的热稳定性

塑料注射模的零件形状往往比较复杂，淬火后难以加工，因此应尽量选用具有良好的热稳定性的，当模具成型加工经热处理后因线膨胀系数小，热处理变形小，温度差异引起的尺寸变化率小，金相组织和模具尺寸稳定，可减少或不再进行加工，即可保证模具尺寸精度和表面粗糙度要求。

3、50牌号的碳素钢具有一定的强度与耐磨性，吹塑机，经调质处理后多用于模架材料。高碳工具钢、低合金工具钢经过热处理后具有较高的强度和耐磨性，多用于成型零件。但高碳工具钢因其热处理变形大，水上浮筒吹塑机，仅适用于制造尺寸小、形状简单的成型零件。

塑料制品的拉伸方法

用拉伸吹塑制得的容器，在透明度、光泽、挺度和耐冲击等方面，都较未经双轴取向的为好，由于挺度的增进可以减小制品的壁厚，耐冲击性的提高可以减少或不用冲击改性剂，从而有较好的经济效益。

在双轴取向过程中，很重要的一点是控制热弹态的温度和拉伸比。据Junk研究，硬PVC在加热过程中，

随着温度的升高，强度(B)下降，化粪池吹塑机塑料，而延伸率()随之增大，经过顶点后又降低。

拉伸吹塑方法包括两种：

挤拉吹(ESB)

ESB是将挤出的型坯置于吹塑模中进行预吹胀和封端(瓶底)，并将其调到适于拉伸的温度，然后再将这种预吹胀的型坯置于成型模中进行纵向拉伸、吹胀和冷定型。

ISB是用注塑法将DVC料注入预制型坯模中并冷凝;开模后将预制型坯置于预吹塑模中，调节温度，并进行预吹胀;然后将预吹胀型坯置于成型模中进行纵向拉伸、吹胀并定型;之后即行脱模。

吹塑机的刀和工件可坚持低温度，这在许多情况下延长了刀的寿数。另一方面，在高速切削运用中，切削量是浅的，切削刃的吃刀时刻格外短。这就是说，进给比热传达的时刻快。

低切削力有小而共同的刀曲折。这与每种刀和工序所需的稳定的加工余量相结合，是加工的先决条件之一。

因为高速切削中典型的切削是浅的，刀和主轴上的径向力低。这削减了主轴轴承、导轨和滚珠丝杠的磨损。吹塑机高速切削和轴向铣削也是很好的组合，它对主轴轴承的冲击小，运用这种办法能够运用悬伸较长的刀而振荡的危险不大。

小尺度零件的高出产率切削，如粗加工、半精加工和精加工，在总的资料去掉率相对低时有很好的经济性。吹塑机高速切削可在通常精加工中取得高出产率，可取得很好的外表质量。外表质量常低于Ra 0.2 μm 。

选用高速切削，使对薄壁零件的切削成为可能。运用高速切削，吃刀时刻短，冲击和曲折减小了。

潍坊云龙机械(图)-水上浮筒吹塑机-吹塑机由潍坊云龙机械有限公司提供。潍坊云龙机械(图)-水上浮筒吹塑机-吹塑机是潍坊云龙机械有限公司(www.yunlongjixie.com)今年全新升级推出的，以上图片仅供参考，请您拨打本页面或图片上的联系电话，索取联系人：于经理。