

路沿石塑料模具 混凝土脱模注意事项 成品生产速度快

产品名称	路沿石塑料模具 混凝土脱模注意事项 成品生产速度快
公司名称	保定市飞皇模具制造有限公司
价格	10.00/个
规格参数	制造地:河北 模具寿命:周转两百次 适用范围:混凝土成形
公司地址	保定市北市区东金庄乡后辛庄村村西
联系电话	19933355533

产品详情

路沿石模具使用塑料制品制成所需注意的壁厚厚度和脱模斜度事项。

塑料制品壁厚度的确定要考虑使用要求和成型工艺要求，在使用上要求壁厚度应具有足够的强度和刚度，脱模时能承受脱模机构的冲击和振动，装配时能承受紧固力。在成型时从工艺上考虑塑料制品壁厚度既不能太薄又不能过厚。壁厚度太薄，则强度、刚性差，不能满足使用要求，而且还会增大充模阻力甚至充不满模。但壁厚度也不宜过大，否则用料太多，不但增加成本，而且还增加成型时间和冷却时间，降低生产率。另外壁厚度过大，也容易产生气泡、缩孔、凹痕、翘曲等缺陷，对于热固性塑料还可能造成固化不足。还应注意同一制品的壁厚度应力求均匀，以防止因固化或冷却速度不均而引起制品产生内应力，导致制品产生翘曲，甚至开裂。

为了便于塑料制品从模具中脱出，并防止脱模时擦伤制品表面，在与开模方向平行的塑料制品表面均应有合理的脱模斜度。其斜度的大小取决于塑料的收缩率、塑料制品的形状、壁厚度及其部位等。

一般情况下，脱模斜度为 30° - 45° 。当塑料制品有特殊要求或精度要求较高时，应选用较小的斜度；沿开模方向塑料制品尺较大的部位，也宜选用较小的斜度；塑料制品形状复杂，厚壁及不易脱模时，应取较大的斜度；侧面有皮革花纹或加强肋的制品，斜度取得更大。在开模时，为了让塑料制品留在模具的某一侧，则应将该侧的成型零件的斜度做得小一些，而另一侧斜度稍大一些。