

# 塑料模具厂 六安塑料模具 鸿立模具专注模具

产品名称	塑料模具厂 六安塑料模具 鸿立模具专注模具
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

吹塑模具设计要点：

### 剪切刃

\*剪切刃的宽度太小，角度太大，则剪切刃锐利，就有可能在吹制之前使型坯塌落，也有使熔接线厚度变薄的倾向。

\*剪切刃宽度太大，角度太小，则就有可能出现闭模不紧和切不断余料的现象。若使剪切刃平行地切除余料，则熔接线处的强度大小有改善。

\*剪切刃平行部分的宽度为0.5~1毫米，塑料模具厂，角度约15°时较好。为了防止型坯塌落，又便于清除余料，可以设置二道剪切刃。剪切刃是关键部分。具有剪切的口模，塑料模具价格，模底应采用象钢材、镀铜合金那样强度高而硬度大的材料。剪切刃处的粗糙度要小，热处理后要研磨抛光，大批量生产时要镀以硬质铬，并加以抛光

吹塑的原理：

1、吹塑成型是将处于熔融状态的塑料型坯置于模具型腔中，六安塑料模具，借助压缩空气将其吹胀，使之紧贴于型腔壁上，经冷却定型得到中空塑料制品的成形方法。

2、吹塑成型可以获得各种形状与大小的中空薄壁塑料制品，在工业中尤其是在日用工业中应用十分广泛。几乎所有的热塑性塑料都可以用于吹塑成型，尤其是PE。

合肥鸿立欢迎您的咨询。

吹塑模具：

延伸比（SR）

在注塑拉伸吹塑中，塑料制品长度与型坯长度之比称为延伸比。如图9-8所示，c与b之比即为延伸比。延伸比确定后，型坯长度就可确定。一般情况下，延伸比大的制品，其纵向和横向强度均较高，为保证制品的刚度和壁厚，生产中一般取 $SRBR=4\sim 6$ 为宜。

螺纹

吹塑成型的螺纹通常采用截面为梯形、半圆形，塑料模具哪家好，而不采用普通细牙或粗牙螺纹，因为后者难以成型。为了便于清理制品上的飞边，在不影响使用的前提下，螺纹可制成断续的，即在分型面附近的一段，塑料制品上不带螺纹。

塑料模具厂-六安塑料模具-鸿立模具专注模具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](http://www.hfhonglimj.com)）是一家从事“精密模具”的公司。自成立以来，我们坚持以“诚信为本，稳健经营”的方针，勇于参与市场的良性竞争，使“鸿立”品牌拥有良好口碑。我们坚持“服务为先，用户至上”的原则，使鸿立模具在其它中赢得了众的客户的信任，树立了良好的企业形象。

特别说明：本信息的图片和资料仅供参考，欢迎联系我们索取准确的资料，谢谢！