

塑料模具制造厂家 鸿立模具质量取胜 铜陵塑料模具

产品名称	塑料模具制造厂家 鸿立模具质量取胜 铜陵塑料模具
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

塑料注塑模具验收标准

顶出、复位、抽插芯、取件

1. 滑块、抽芯应有行程限位，小滑块用弹簧限位，弹簧不便安装时可用波子螺丝；油缸抽芯必须有行程开关。
- 2
滑块抽芯一般采用斜导柱，斜导柱角度应比滑块锁紧面角度小 2° ~ 3° 。滑块行程过长应采用油缸抽拔。
3. 油缸抽芯成型部分端面被包覆时，油缸应加自锁机构。
4. 滑块宽度超过150 mm的大滑块下面应有耐磨板，耐磨板材料应选用T8A，经热处理后硬度为HRC50~55，耐磨板比大面高出0.05~0.1 mm，并开制油槽。

塑料注塑模具验收标准

成型产品外观、尺寸、配合

1. 外观明显处不能有气纹、料花，塑料模具制造厂家，产品一般不能有气泡。
2. 产品的几何形状，尺寸大小精度应符合正式有效的开模图纸（或3D文件）要求，产品公差需根据公差

原则，轴类尺寸公差为负公差，孔类尺寸公差为正公差，塑料模具哪家好，顾客有要求的按要求。

3 产品壁厚：产品壁厚一般要求做到平均壁厚，非平均壁厚应符合图纸要求，公差根据模具特性应做到-0.1mm。

4. 产品配合：面壳底壳配合：表面错位小于0.1mm，不能有刮手现象，有配合要求的孔、轴、面要保证配合间隔和使用要求。

成型空气压力

1、一般在0.2~0.69Mpa范围内，主要根据塑料熔融粘度的高低来确定其大小。

2、粘度低的，如尼龙、聚乙烯，易于流动吹胀，则成型空气压力可小些；

3、粘度高的，如聚碳酸酯、聚甲醛，流动及吹胀性差，那就需要较高的压力。

4、成型空气压力大小还与制品的大小、型坯壁厚有关，铜陵塑料模具，一般薄壁和大容积制品宜用较高压力，塑料模具加工，而厚壁和小容积制品则用较低压力。合适的压力在0.1~0.9Mpa的压力范围内，以每递增0.1Mpa的办法，分别吹塑成型一系列中空制件，用肉眼分辨其外形、轮廓、螺纹、花纹、文字等清晰程度而进行确定

塑料模具制造厂家-鸿立模具质量取胜-铜陵塑料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）为客户提供“精密模具”等业务，公司拥有“鸿立”等品牌，专注于其它等行业。欢迎来电垂询，联系人：孙经理。