**气动成型铝合金模具拆装模型**

****（共13套  平均/套4800元）****

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **序号** | 配置名称 | 详细描述及技术要求 | **数量** |
| 1 | 挤出吹塑模  XSCSM-001  200×200mm | 挤出机挤出管状型坯示；截取一段管坯趁热将其放于模具中，在闭合对开式模具的同时夹紧型坯上下两端；然后用吹管通入压缩空气，使型坯吹胀并贴于型腔表壁成型；最后经过保压和冷却定型，便可排出压缩空气并开模取出塑件；      挤出吹塑成型所用的设备和模具结构简单，投资少，操作容易，适于多种塑料的中空吹塑成型。但是塑件的壁厚不易均匀，生产效率较低。 | 1套 |
| 2 | 中空吹塑模具（平行移动式）  XSCSM-002  200×200mm | 中空吹塑成型是将处于熔融状态的塑料型坯置于模具型腔内，使压缩空气注入型坯中将其吹胀,使之紧贴于模具型腔壁上，经冷却定型得到与模具型腔完全一致的中空塑件的加工方法 | 1套 |
| 3 | 中空吹塑模具（组合式）  XSCSM-003  200×200mm | 注射机将熔融塑料注入注射模内形成管坯，管坯成型在周壁带有微孔的空心凸模上；接着趁热移至吹塑模内；然后合模并从芯棒的管道内通入压缩空气，使型坯吹胀并贴于模具的型腔壁上；最后经过保压、冷却定型后放出压缩空气并开模取出塑件。优点是壁厚均匀且无飞边，不需要后续加工；由于注射型坯有底，所以塑件底部没有拼合缝，强度高，生产率高。但设备与模具的投资较大，这种成型方法多用于小型塑件的大批量生产。 | 1套 |
| 4 | 中空吹塑模具（镶嵌式）  XSCSM-004  200×200mm | 用热坯法注射拉伸吹塑成型工艺过程。首先将注射成型的有底型坯加热到熔点以下适当温度后置于模具内，然后用拉伸杆进行轴向拉伸后再通入压缩空气吹胀成型。这种成型方法省去了冷型坯的再加热，所以节省能源，同时由于型坯的制取和拉伸吹塑在同一台设备上进行，所以占地面积小，生产易于连续进行，自动化程度高。 | 1套 |
| 5 | 中空吹塑模具（压入式）  XSCSM-005  200×200mm | 将注射好的型坯加热到合适的温度后再将其置于吹塑模中进行拉伸吹塑的成型方法。采用冷坯法成型时，型坯的注射和塑件的拉伸吹塑成型分别在不同设备上进行。在拉伸吹塑之前，为了补偿型坯冷却散发的热量，需要进行二次加热，以确保型坯的拉伸吹塑成型。这种成型方法的主要特点是设备结构相对较简单。 | 1套 |
| 6 | 中空吹塑模具（上吹口式）  XSCSM-006  200×200mm | 将压延或挤出成型的片材再加热，使之软化，放入型腔，合模后在片材之间通入压缩空气而成型出中空塑件。 | 1套 |
| 7 | 中空吹塑模具（下吹口式）  XSCSM-007  200×200mm | 首先将塑料板紧固在凹模模框上，并用加热器对其加热，待塑料板加热软化后移开加热器，压缩空气通过模框吹入把塑料板吹鼓后将凸模顶起，停止吹气，凸模抽真空，塑料板紧贴附在凸模上成型。这种成型方法的特点与凹凸模先后抽真空成型基本类似。 | 1套 |
| 8 | 真空吹塑模具（凹模成型）  XSCSM-008  200×200mm | 塑料板固定并密封在模腔的上方，将加热器移到塑料板上方将塑料板加热至软化，然后移开加热器，在型腔内抽真空，塑料板就贴在凹模型腔上，冷却后由抽气孔通入压缩空气将成型好的塑件吹出。用这种方法成型的塑件外表面尺寸精度高，一般用于成型深度不大的塑件。如果塑件深度很大时，特别是小型塑件，其底部转角处就会明显变薄。 | 1套 |
| 9 | 真空吹塑模具（凸模成型）  XSCSM-009  200×200mm | 被夹紧的塑料板在加热器下加热软化，接着软化的塑料板下移，象帐篷似的覆盖在凸模上，最后抽真空，塑料板紧贴在凸模上成型。在凸模真空成型过程中，由于冷的凸模首先与板料接触，所以其底部稍厚。这种成型方法多用于有凸起形状的薄壁塑件，成型得到的塑件的内表面尺寸精度较高。 | 1套 |
| 10 | 真空成型模具（压缩空气成型）  XSCSM-010  200×200mm | 首先把塑料板紧固在凹模上加热，塑料板软化后将加热器移开，然后通过凸模吹入压缩空气，而凹模抽真空使塑料板鼓起，最后凸模向下插入鼓起的塑料板中并且从中抽真空，同时凹模通入压缩空气，使塑料板贴附在凸模的外表面而成型。用这种方法成型的塑件壁厚比较均匀，适用于成型深型腔塑件。 | 1套 |
| 11 | 吹瓶模  XSCSM-001  200×200mm | 瓶坯采用电脑模拟拉伸测试设计，提高吹瓶的成品率。 采用世界先进的二级双锥度定位技术，每腔独立自锁，确保模具同心度。成型产品为胶塞瓶，产品尺寸不小于50×25 mm | 1套 |
| 12 | 牙纹吹瓶模  XSCSM-012  200×200mm | 螺纹口按国际标准制造，材料选用进口加硬铝合金，硬度高，使用寿命长。热流道设计先进，加热温度均匀，提高了塑料制品质量。 免剪浇口，降低了工人劳动强度。一模一型腔。 | 1套 |
| 13 | 玩具全自动吹塑模  XSCSM-013  200×200mm | 玩具全自动吹塑模，合模后先对已加热过的塑坯进行预处理；然后再对瓶坯进行高压吹气结晶成型；具有降低生产成本、提高生产效率、简单合理、操作简便等优点。 | 1套 |



****

****

