

# 上海化工桶模具

生成日期: 2025-10-21

有些零件由于成型时有特殊要求，油漆桶模具还需使用热流道，气辅成型。制造厂家应具备数控、电火花、线切割机床及数控仿型铣设备，高精度磨床，高精度三座标测量仪，计算机设计及相关软件等。一般大型冲压油漆桶模具(如汽车复盖件油漆桶模具)要考虑机床是否有压边机构，甚至边润滑剂、多功能位级进等。除冲压吨位还要考虑冲次、送料装置、机床及油漆桶模具保护装置。上述油漆桶模具的制造手段及工艺不是每个企业都具备和掌握的。在选择协作厂家时一定要了解它的加工能力，不但看硬件设备，还要结合管理水平、加工经验以及技术力量。对同一套油漆桶模具，不同厂家报价有时有很大差距。油漆桶模具主要包括由凹模组合基板、凹模组件和凹模组合卡板组成的具有可变型腔的凹模。上海化工桶模具

油漆桶模具的压力控制：注塑过程中压力包括塑化压力和注射压力两种，并直接影响塑料的塑化和制品质量。塑化压力：（背压）采用螺杆式注射机时，螺杆顶部熔料在螺杆转动后退时所受到的压力称为塑化压力，亦称背压。这种压力的大小是可以通过液压系统中的溢流阀来调整的。在注射中，塑化压力的大小是随螺杆的设计、制品质量的要求以及塑料的种类不同而需要改变的，如果说这些情况和螺杆的转速都不变，则增加塑化压力会加强剪切作用，即会提高熔体的温度，但会减小塑化的效率，增大逆流和漏流，增加驱动功率。上海化工桶模具型胚从模唇与模芯的空隙中挤出的阶段称为下料阶段。

油漆桶模具钢：油漆桶模具钢主要用于冷挤压成型型腔复杂的油漆桶模具，这类钢的含碳量较低，常加元素Cr同时加入适量Ni、Mo和V作用是提高淬透性和渗碳能力，为了便于冷挤压成形，这类钢在退火状态须有高的塑性和低的变形抗力，退火硬度 $\leq 100\text{HBS}$ 在冷挤压成形后进行渗碳和淬火回火处理，表面硬度可达58--62HRC此类钢国外有这钢种。国内常采用12CrNi3A和12Cr2Ni4A钢、20Cr2Ni4A耐磨性好，无塌陷及表面剥落现象，模具寿命提高。钢中元素Cr、Ni、Mo、V增加渗碳层的硬度和耐磨性及心部的强韧性。

注射成型加工方式通常只适用于热塑料品的制品生产，用注射成型工艺生产的塑料制品十分普遍，从生活日用品到各类复杂的机械，电器、交通工具零件等都是用注射油漆桶模具成型的，它是塑料制品生产中应用较广的一种加工方法。塑料油漆桶模具设计要考虑的结构要素有：分型面，即油漆桶模具闭合时凹模与凸模相互配合的接触表面。它的位置和形式的选定，受制品形状及外观、壁厚、成型方法、后加工工艺、油漆桶模具类型与结构、脱模方法及成型机结构等因素的影响。架模前要对塑料油漆桶模具的上下表面进行清洁，防止塑料油漆桶模具设备面和冲床的工作台面压伤。

一般油漆桶模具常采用正火态的45钢或40Cr钢经调质制造。对工作温度较高的油漆桶模具，可以选择用韧性高的热作模具钢。油漆桶模具用钢应满足以下要求：1) 的切削加工性。大多数塑料成型模具，除电火花加工还需进行一定的切削加工和钳工修配。为延长切削刀具的使用寿命，在切削过程中加工硬化小。为避免模具变形而影响精度，希望加工残余应力能控制在较小限度。2) 镜面加工性能。型腔表面光滑，成型面要求抛光成镜面，表面粗糙度低于 $Ra0.4\mu\text{m}$ 以保证塑料压制件的外观并便于脱模。油漆桶模具化学抛光主要优点是不需复杂设备，可以抛光形状复杂的工件。上海化工桶模具

导向机构，关于表面件(外观件)的塑料油漆桶模具其型面清擦洁净，以确保制件的质量。上海化工桶模具

随着制件形状的复杂化，必须要提高油漆桶模具的设计制造水平，多种沟槽、多种材质在一套油漆桶模具

中成形或组装成组件的多功能复合油漆桶模具，就要求加工编程程序量大，具有高深孔腔综合切削能力和高稳定性，提高了加工难度。油漆桶模具加工的精细化使加工设备的复合性、高效性更加引人关注。高速铣削具有的可加工高硬钢材、加工平稳、切削力小、工件升温变形小等诸多优点使油漆桶模具企业对高速加工日益重视。高动态精度。机床生产企业介绍的静态性能（如重复定位精度、直线进给速度）在油漆桶模具三维型面加工时，不能反映实际加工情况。上海化工桶模具

台州市黄岩海川模塑有限公司专注技术创新和产品研发，发展规模团队不断壮大。公司目前拥有专业的技术员工，为员工提供广阔的发展平台与成长空间，为客户提供高质的产品服务，深受员工与客户好评。公司业务范围主要包括：塑料模具，注塑模具，油漆桶模具，汽车模具等。公司奉行顾客至上、质量为本的经营宗旨，深受客户好评。公司凭着雄厚的技术力量、饱满的工作态度、扎实的工作作风、良好的职业道德，树立了良好的塑料模具，注塑模具，油漆桶模具，汽车模具形象，赢得了社会各界的信任和认可。