



专业服务

- 雕塑设计服务
- 浮雕设计服务
- 雕塑制作服务

- 雕塑收藏保养知识
- 雕塑鉴别知识
- 国内雕塑作品欣赏
- 雕塑技法
- 其他艺术欣赏

雕塑专题

- 木雕知识
- 竹雕知识
- 浮雕知识
- 石雕知识
- 泥塑知识

最新文章

- [艺术鉴赏举要]造型艺术
- 装饰雕塑设计课程——适形装
- 论浮雕艺术
- 外国近现代雕塑
- 解读亨利·摩尔及他的雕塑作
- 中外雕塑教学现状与分析
- 胸像
- 浮雕人体

不饱和树脂工艺品模具制作技术

作者: 佚名 日期: 07-01-16 16:32:12 访问点击:

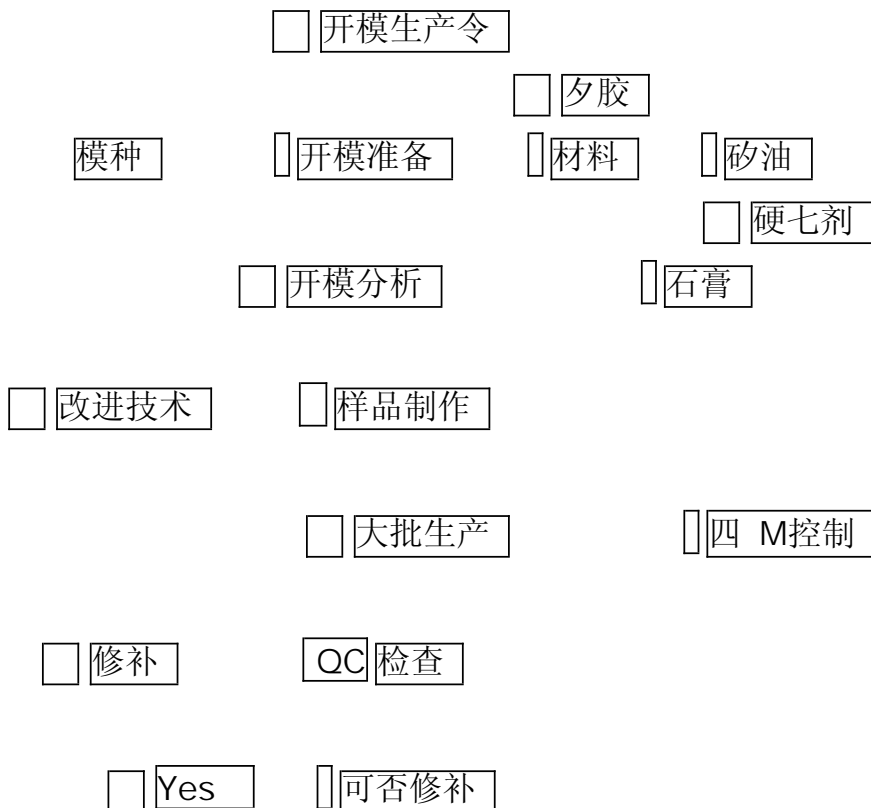
波丽工艺开模

开模是一项占总投资较高的生产工序,生产技术和材料及其它因素都有可能给开模增加成本,所以开模是相当重要的生产工序。

一、开模流程及材料介绍

- 1、开模的方式有分片模、包装、脱模、刷模、灌注模等一系列方式。
- 2、开模的程序主要有修理模种、排板、堆土、刷模、灌模、打石膏、反转。
- 3、开模的材料主人有夕胶、矽油、硬油、硬化济、黄石膏、纱布、纤维等

二、开模生产流程图



合格

转下工序

三、整理模种方法及故障

灌出模种，用第一代生磨底、修胚、修补、打砂、确定模种是否做配件，深外无法出模是否补油土、模种是否达到模板的效果。

- 1、模种每再生一代缩小 0.1毫米最好是用第一代生做模种。
- 2、模种不除油会影响表面光滑和生产质量。
- 3、模种有时需要做配件，配件的卡位要合适及接口的位置适当吻合。
- 4、模种不可有拉模、烧模、可粒、气孔、变形等不良问题。
- 5、模种与模板相差较大，可能因模种缩水引起。
- 6、模种深处无法出模可否补油土。
- 7、模种要求光滑部位要打砂、砂低类型根据模种要求而用。
- 8、模种的效果不可与模板有所差别。
- 9、模种容易错模的地方是否加模线保护层，模线保护层根据模种的要求不同而进行加贴。

四、排板方法及故障

根据模种的大小确定底板大小和 90度角，再确定注浆槽的大小，另设下料口要合适，以浆能到达各部位为前题，模种之间的距离从模种的结构及方式和工艺生产要求为排板的参考。

- 1、注浆槽和下料位置不合适影响白胚注浆生产。
- 2、底板确定 90度角，如果底板不正，影响堆土操作。
- 3、另设下料口浆不能全布到达各部位应加排气点。
- 4、模种之间的距离过大引起的胶浪费。
- 5、在排板前先了解模种的大小结构和开模方式再进行排板。

五、堆土方法及故障

根据模种的类型和生产需求，先确定开模的方式和模线位置，顺着模线堆油土，油土切成长方形或正方形，再确定油土板块的大小方打钉的方式，最后进行修边，修边要净光滑用肥皂水清洗油土。

- 1、模线的位置不对导致白胚生产线上注浆和白胚不便，也会给打砂带来不便。
- 2、油土的板块就决定于石膏外套的大小。
- 3、修边不干净引起模具多边现象。
- 4、内模与外模打钉不合适会引起注浆露浆。
- 5、包土油土的厚薄就等于模具内模厚薄。
- 6、包土的内模有时也要开刀不开刀模种无法出模
- 7、修边的好与坏和模具的模线是相互连接的

六、刷模、灌模方法及故障

根据模种的不同类型和生产的需求是否加砂油、贴纱布、加顶位。再确定硬化剂的比例，打砂胶调料抽空后刷模，刷模的厚与薄相同，死牛角地方要刷到位，以免出现厚薄不同。

根据模种的不同类型和生产需求，用围子把模种围起来，打砂胶调料抽空倒入围子中等待硬化，硬化后去掉围子再打石膏。

- 1、硬化剂的用量根据天气温度而确定用量，硬化剂过大减少模具收缩性。
- 2、刷模死牛角地方刷不到位引起模具、烧模、拉模、模具容易老化。
- 3、刷模的厚薄不同引起模具容易破掉。
- 4、根据外套与内模之间是否好拆模，决定是否加顶位。
- 5、灌注模具围子的过大引起砂胶的浪费，围子大小决定模具大小（灌注模）

6、刷模技术，材料等因素造成模具内部有气泡。

7、抽空的夕胶时间不够会引起模具内有气泡、影响白胚品质。

七、外套制作方法及故障

一、石膏外套

用木板围子把油土的板块围起来，确定石膏的浓度和重量倒入围子中等待定形，拆除围子、修整石膏外套，做出固定外套位置，在打石膏前应根据模种的不同和生产需求确定打石膏的方式。

1、石膏外套过重，使白胚生产不便，石膏外套太薄容易断裂。

2、石膏太浓，引起外套有气泡。

3、打石膏的方式不对，使注浆生产操作不便。

4、石膏外套无法合并，白胚注浆会出现露浆或错模。

5、石膏外套的修整是否存在多边现象。

二、纤维外套

纤维外套的好处是减轻模具的重量，给工作带来方便，根据模种的不同和生产需求，确定固定类型，再确定外套的厚度，波丽浆加石膏的比例及维纤的层数，调波丽浆刷在模具上，贴纤维，再次调波丽浆刷在模具上，厚度要相同，定形后修外套，纤维外套主要用于大型产品，她的缺点就是使用时间过长容易出现变形。

1、纤维外套不牢固引起白胚注浆露浆。

2、波丽浆加纤维的比例是否合适。

3、纤维外套的卡位不吻合，引起白胚露浆，错模、甚至影响产品变形。

4、纤维外套变形，白胚生产的产品也会变形。

八、来回反转

模具的外套做完以后，其实只做了模具的一半，去除外板和油土，再

次进行开模流程工序操作，完成整模具以后，拆除一半进行生产，根据质量的要求，确定反转的次数，每次成一套模具。

1、反转次数过多引起模具多边和模线大及模具变形。

2、开刀的位置错，导致白胚生产不便。

九、模具开刀

模具的开刀方法主要用于灌注型模具，其它模具有时也会开刀，根据模具的大小结构及生产需求确定开刀的位置和程度，以模种可以拉出来为准。

十、模具成品后的修补

模具成品以后由于技术和材料等因素，造成模具内有气泡和多边不良现象，先补上气泡，再用剪刀去掉多边，如果两个问题不解除，直接影响白胚注浆操作和品质。

<input type="text"/>	标题	▼	不指定栏目	▼	搜索
----------------------	----	---	-------	---	----

上一篇:

下一篇:

雕塑的石材复制与放大技术