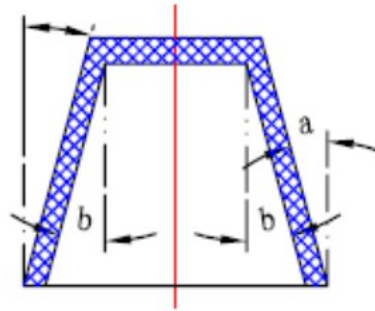


塑件的拔模斜度

一般来讲，对模塑产品的任何一个侧壁，都需有一定量的脱模斜度，以便产品从模具中取出。

脱模角的大小是没有一定的准则，多数是凭经验和依照产品的深度来决定。此外，成型的方式，壁厚和塑料的选择也在考虑之列。

脱模斜度的大小可在 0.2° 至数度间变化，视周围条件而定，一般以 0.5° 至 1° 间比较理想。



具体选择脱模斜度时应注意以下几点：

- a. 取斜度的方向，一般内孔以小端为准，符合图样，斜度由扩大方向取得；外形以大端为准，符合图样，斜度由缩小方向取得。
- b. 凡塑件精度要求高的，应选用较小的脱模斜度。
- c. 凡较高、较大的尺寸，应选用较小的脱模斜度。
- d. 塑件的收缩率大的，应选用较大的斜度值。
- e. 塑件壁厚较厚时，会使成型收缩增大，脱模斜度应采用较大的数值。
- f. 一般情况下，脱模斜度不包括在塑件公差范围内。