

瓶坯模具制造商 20

产品名称	瓶坯模具制造商 20
公司名称	军成模具厂
价格	.00/个
规格参数	主要加工设备:铣床镗床车床磨床钻床 加工设备数量:20 加工能力:优
公司地址	中国 浙江 台州市 黄岩区 印山路86号
联系电话	86 0576 84226551 15057212251

产品详情

主要加工设备	铣床 镗床 车床 磨床 钻床	加工设备数量	20
加工能力	优	工艺类型	注射成型模
模具分型面数目	多个分型面	型腔数目	多型腔模具
模具安装方式	固定式模具	适用范围	医疗、食品、日用品、其他
质量体系	ISO9001	排列方式	立式
模具材质	p20		

瓶坯模具使用性能的好坏,热流道是关键。本厂设计的热流道,吸收了国外的先进技术,结合国内客户的需要,采用免剪浇口设计,热流道喷嘴单独控温。(单独控制的优点以解决在生产过程中所产生的问题,例如底部发白、拉丝)。模具在全自动条件下生产,无需员工的频繁操作,以减少工人的劳动力。模具的关键零件(型芯,型腔,口模)采用模具注腔、注芯选用瑞典原厂预热处理优质专用模具钢(hrc 45),保证了模具的使用寿命与瓶质量(正常使用200万次免维修,最大最小壁厚差小于0.05mm)。并采用车削加工中心加工,保证零件的加工质量,实现互配。冷却水道的合理布置,更使得模具有较高的生产效率,成型周期短至15秒(需配合冷机,适合的瓶坯设计及适合的注塑机)。完全自主研发开发的新型瓶坯模具结构,完全屏弃过去模具的大部分弊端,能够达到模具高精度同心,高寿命,且能进行模具各零部件的标准化,大批量的生产。我们的模具保证管坯壁厚差小于0.05mm,重量误差小于0.3g,一分钟可出2-5模,寿命可达200万模次,模具最大有48腔。1、瓶坯腔数从一出一到一出四十八2、瓶坯采用电脑模拟拉伸测试设计,提高吹瓶的成品率。3、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。4、模具注腔、注芯选用瑞典原厂预热处理优质专用模具钢制造。5、螺纹口按国际标准制造,材料选用进口氮化刚,硬度高,使用寿命长6、热流道设计先进,加热温度均匀,提高了塑料制品质量。7、免剪浇口,降低了工人劳动强度。8、模具寿命保证在200万模次以上