

# 无浇口管坯模具（PET模具，塑料模具）

产品名称	无浇口管坯模具（PET模具，塑料模具）
公司名称	浙江台州市黄岩恒鑫模塑有限公司
价格	.00/个
规格参数	主要加工设备:数控车床，数控铣床 加工设备数量:26 加工能力:100套/月
公司地址	台州市黄岩经济开发区西工业园区金牛路8号
联系电话	86 0576 84190477 13757681281

## 产品详情

主要加工设备	数控车床，数控铣床	加工设备数量	26
加工能力	100套/月	工艺类型	注射成型模
模具分型面数目	一个	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	德国2316		

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

热流道无浇口气封瓶坯模具： 1.瓶胚采用电脑模拟拉伸测试设计,提高吹瓶的成品率.

2.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(偏心在0.05-0.06mm以内)。

3.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。 4.螺纹口按国际标准制造,材料选用进口氮化钢,硬度高,使用寿命长。 5.热流道设计先进,加热温度均匀,可提高塑料制品质量。 6.免剪浇口,降低工人劳动强度。 7.工艺先进,加工精度高,各配件可互换,使用更方便。 8.常温水冷却实现高效率,全自动生产与进口模具相媲美。