

# 瓶坯模具 P E T 瓶坯模具 瓶坯

产品名称	瓶坯模具 P E T 瓶坯模具 瓶坯
公司名称	玉森模具制造厂
价格	.00/个
规格参数	主要加工设备:齐全 加工能力:数控机床 工艺类型:注射成型模
公司地址	中国 浙江 台州市 浙江省台州市黄岩区桥上街136号
联系电话	86 0576 84055267 13676684955

## 产品详情

主要加工设备  
工艺类型  
型腔数目  
适用范围  
排列方式

齐全  
注射成型模  
多型腔模具  
其他  
立式

加工能力  
模具分型面数目  
模具安装方式  
质量体系  
模具材质

数控机床  
两个  
移动式模具  
ISO9001  
进口材料

<http://www.yusenmj.com> pet管坯模具使用性能的好坏，热流道是关键。玉森模具制造厂设计的模具，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（hrc45），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,完全摒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

<http://www.yusenmj.com> pet管坯模具使用性能的好坏，热流道是关键。玉森模具制造厂设计的模具，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（hrc45），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,完全摒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

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

<http://www.yusenmj.com> pet管坯模具使用性能的好坏,热流道是关键.玉森模具制造厂设计的模具,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,热流道喷咀单独控温。(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(hrc45),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,完全摒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

<http://www.yusenmj.com> pet管坯模具使用性能的好坏,热流道是关键.玉森模具制造厂设计的模具,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,热流道喷咀单独控温。(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(hrc45),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,完全摒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