

制造各种PET瓶坯模具ys 瓶坯模具 吹瓶模具 瓶盖模具

产品名称	制造各种PET瓶坯模具ys 瓶坯模具 吹瓶模具 瓶盖模具
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:数控机床 加工能力:齐全 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	数控机床	加工能力	齐全
工艺类型	注射成型模	模具分型面数目	两个
型腔数目	多型腔模具	模具安装方式	移动式模具
适用范围	其他	质量体系	ISO9001
排列方式	立式	模具材质	进口材料

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。

pet管 坯模 具使	pet管 坯模 具使	pet管 坯模 具使
------------------	------------------	------------------

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产生的问题，例如底部发白、拉丝）。

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产生的问题，例如底部发白、拉丝）。

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）采用模具注射、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

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）采用模具注射、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

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）采用模具注射、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

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

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 研制 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 .05m m, 重 量 误 差 小 于 0 .3g, 一 分 钟 可 出 2-5 模, 寿 命 可 达 2	自主 研制 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 .05m m, 重 量 误 差 小 于 0 .3g, 一 分 钟 可 出 2-5 模, 寿 命 可 达 2	自主 研制 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 .05m m, 重 量 误 差 小 于 0 .3g, 一 分 钟 可 出 2-5 模, 寿 命 可 达 2
--	--	--

00万 模次 , 模 具最 大有4 8腔热 流道 无浇 口气 封瓶 坏模 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 0.0 5-0.06 mm 以内)。. 3. 模具 注腔 、注 芯选	00万 模次 , 模 具最 大有4 8腔热 流道 无浇 口气 封瓶 坏模 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 0.0 5-0.06 mm 以内)。. 3. 模具 注腔 、注 芯选	00万 模次 , 模 具最 大有4 8腔热 流道 无浇 口气 封瓶 坏模 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 0.0 5-0.06 mm 以内)。. 3. 模具 注腔 、注 芯选
---	---	---

瑞典原厂预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	瑞典原厂预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	瑞典原厂预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。

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。

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。

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

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

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

具注射腔、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

具注射腔、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

布置，更使得模具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

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.

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.

<p>热流道设计先进，加热温度均匀，可提高塑料制品质量。</p>	<p>热流道设计先进，加热温度均匀，可提高塑料制品质量。</p>
<p>6. 免剪浇口，降低工人劳动强度。</p>	<p>6. 免剪浇口，降低工人劳动强度。</p>
<p>7. 工艺先进，加工精度高，各配件可互换，使用更方便。</p>	<p>7. 工艺先进，加工精度高，各配件可互换，使用更方便。</p>
<p>8. 常温水冷却实现高效率，全自动生产与进口模具相媲美。</p>	<p>8. 常温水冷却实现高效率，全自动生产与进口模具相媲美。</p>

<p>pet管坏模具使用性</p>	<p>pet管坏模具使用性</p>	<p>pet管坏模具使用性</p>
-------------------	-------------------	-------------------

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

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

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）采用模具注射、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

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）采用模具注射、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

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）采用模具注射、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

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

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

研制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	研制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	研制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4 8腔热 流道 无浇 口气 封瓶 坏模 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0.0 5-0.06 mm 以内 ）。 3. 模具 注腔 、注 芯选 用瑞	模次 ，模 具最 大有4 8腔热 流道 无浇 口气 封瓶 坏模 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0.0 5-0.06 mm 以内 ）。 3. 模具 注腔 、注 芯选 用瑞	模次 ，模 具最 大有4 8腔热 流道 无浇 口气 封瓶 坏模 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0.0 5-0.06 mm 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	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	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。

，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。

，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。