

瓶坯模具 PET瓶管模具 管坯模具 模具厂 模具厂

产品名称	瓶坯模具 PET瓶管模具 管坯模具 模具厂 模具厂
公司名称	玉森模具制造厂
价格	2300.00/个
规格参数	容量:500 (ml) 1:2
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

容量 500 (ml)

1	2
<p>1http://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.</p>	<p>1http://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.</p>

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

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