

合肥花盆滚塑模具 卓和塑模科技 花盆滚塑模具批发

| | |
|------|-----------------------------|
| 产品名称 | 合肥花盆滚塑模具 卓和塑模科技 花盆滚塑模具批发 |
| 公司名称 | 苏州卓和塑模科技有限公司 |
| 价格 | 面议 |
| 规格参数 | |
| 公司地址 | 泰州市姜堰区姜园路9号 |
| 联系电话 | 13801668348 13801668348 |

产品详情

滚塑模具的种类

1、体育器材、玩具、工艺品类滚塑制件

主要有聚氯乙烯糊滚塑的各种制件，如水球、浮球、小游泳池、娱乐艇及其水箱、自行车座垫，滚塑码垛盘，冲浪板等等。由于滚塑模具可以采用精密浇注、电铸等工艺制造。

2、各类大型或非标类滚塑制件

滚塑制品应用较多的还有各种箱体、壳体、大型管材等制件，滚塑花盆模具厂家，如野营车辆顶篷、运动场装置、种植机、浴室、厕所、电话间、广告展示牌、椅子、公路隔离墩、交通锥、河海浮标、防撞筒以及建筑施工屏障等等。

滚塑模具注塑基本的设计要点

- 1.滚塑模具排气要保证迅速、完全，户外花盆滚塑模具，排气速度要与充模速度相适应；
- 2.排气槽尽量开设在胶件较厚的成型部位；
- 3.排气槽应尽量开设在分型面上；
- 4.滚塑模具排气槽应尽量设在料流的终点和汇合处，如冷料井的尽端；

- 5.为了模具制造和清模方便，排气槽应尽量设在凹模一侧；
- 6.排气槽方向不应朝向操作面，防止注塑时漏料伤人；
- 7.排气槽不应有*角，防止积存冷料；
- 8.滚塑模具排气槽大小尺寸一定要合适（一般厚度在0.2 - 0.3mm左右），根据具体材料和产品要求进行选择加工，尽量避免造成飞边。

滚塑产品成型注意问题

维持模具内、外在相同的压力有助于：避免合模线的吹孔。消除因压力在合模在线产生的飞边。冷却阶段，降低因压力降低而产生翘曲的可能性。避免模具的损坏。聚乙烯滚塑成型多采用耐热性能优良的有机硅油或者有机硅树脂。采用有机硅内脱模剂，将它均一地涂布到型腔的整个表面上即可；若采用有机硅树脂类脱模剂时，再均匀地涂布好脱模剂以后要缓缓升温，使溶剂会发散逸，形成薄薄的一层树脂层，然后在250~280 的温度下加热固化1~2h，得到具有有一定强度的脱模层，此后方可加料、滚塑成型。硅油类脱模剂涂到模腔上后只能使用一次，以后每次成型都必须涂布一次，花盆滚塑模具批发，而采用有机硅树脂类脱模剂则有一个突出的优点，合肥花盆滚塑模具，那就是涂布好的脱模层具有“半永久”性，可以反复使用多次。由于滚塑成型用模具不受外力作用，故模具简单、价格低廉、制造方便。

合肥花盆滚塑模具-卓和塑模科技-花盆滚塑模具批发由苏州卓和塑模科技有限公司提供。苏州卓和塑模科技有限公司是一家从事“各类滚塑模具,滚塑产品”的公司。自成立以来，我们坚持以“诚信为本，稳健经营”的方针，勇于参与市场的良性竞争，使“卓和塑模”品牌拥有良好口碑。我们坚持“服务至上，用户至上”的原则，使卓和塑模在成型模中赢得了客户的信任，树立了良好的企业形象。
特别说明：本信息的图片和资料仅供参考，欢迎联系我们索取准确的资料，谢谢！