

热流道系统,热流道模具,热流道系统优势

产品名称	热流道系统,热流道模具,热流道系统优势
公司名称	东莞市正宏热流道有限公司
价格	10000.00/套
规格参数	品牌:正宏 型号:其他
公司地址	东莞市凤岗镇雁田村布心鸿海工业园P栋二楼
联系电话	0769-82102889 13926825531

产品详情

热流道模具:

根据浇注系统型制的不同可将模具分为三类：

(1) 大水口模具：流道及浇口在分模线上，与产品在开模时一起脱模，设计最简单，容易加工，成本较低，所以较多人采用大水口系统作业。

(2) 细水口模具：流道及浇口不在分模线上，一般直接在产品上，所以要设计多一组水口分模线，设计较为复杂，加工较困难，一般要视产品要求而选用细水口系统。

(3) 热流道模具：此类模具结构与细水口大体相同，其最大区别是流道处于一个或多个有恒温的热流道板及热唧嘴里，无冷料脱模，流道及浇口直接在产品上，所以流道不需要脱模，此系统又称为无水口系统，可节省原材料，适用于原材料较贵、制品要求较高的情况，设计及加工困难，模具成本较高。

东莞正宏热流道公司专业设计制造热流道系统。热流道控制系统可根据客户的特定需求提供模流分析、设计、安装、调试。本公司提供的系统产品，维护期一年。

热流道系统，又称热浇道系统，主要由热浇口套，热浇道板，温控电箱构成。我们常见的热流道系统有单点热浇口和多点热浇口二种形式。单点热浇口是用单一热浇口套直接把熔融塑料射入型腔，它适用单一腔单一浇口的塑料模具;多点热浇口是通过热浇道板把熔融料分枝到各分热浇口套中再进入到型腔，它

适用于单腔多点入料或多腔模具.

热流道系统优势:

- (1) 无水口料，不需要后加工，使整个成型过程完全自动化，节省工作时间，提高工作效率。
- (2) 压力损耗小。热浇道温度与注塑机射嘴温度相等，避免了原料在浇道内的表面冷凝现象，注射压力损耗小。
- (3) 水口料重复使用会使塑料性能降解，而使用热流道系统没有水口料，可减少原材料的损耗，从而降低产品成本。在型腔中温度及压力均匀，塑件应力小，密度均匀，在较小的注射压力下，较短的成型时间内，注塑出比一般的注塑系统更好的产品。对于透明件、薄件、大型塑件或高要求塑件更能显示其优势，而且能用较小机型生产出较大产品。
- (4) 热喷嘴采用标准化、系列化设计，配有各种可供选择的喷嘴头，互换性好。独特设计加工的电加热圈，可达到加热温度均匀，使用寿命长。热流道系统配备热流道板、温控器等，设计精巧，种类多样，使用方便，质量稳定可靠。

更多热流道系统,热流道模具,热流道系统优势详情可电话联系 李小姐13926825531，或公司电话 0769-82102889，正宏热流道真诚为您服务！