

# 热流道系统/塑料模/分流板,供应设计制造专业热流道分流板

|      |   |
|------|---|
| 产品名称 | 热流道系统/塑料模/分流板,供应设计制造专业热流道分流板                        |
| 公司名称 | 弘顺热流道模具经营部  |
| 价格   | .00/个   |
| 规格参数 | 主要加工设备:车床,铣床,钻床,磨床,火花机,CNC<br>加工设备数量:25<br>加工能力:自加工 |
| 公司地址 | 中国广东中山市小榄镇绩西广进南二路13号                                |
| 联系电话 | 86 0760 22101201 13590994201                        |

## 产品详情

|  |                     |        |                                       |
|--|---------------------|--------|---------------------------------------|
| 主要加工设备   | 车床,铣床,钻床,磨床,火花机,CNC | 加工设备数量 | 25                                    |
| 加工能力   | 自加工                 | 工艺类型   | 注射成型模                                 |
| 模具分型面数目  | 多个分型面               | 型腔数目   | 多型腔模具                                 |
| 模具安装方式   | 固定式模具               | 适用范围   | 家电、医疗、食品、汽车、电子、仪表、日用品、鞋业、手机、工艺品、餐具、其他 |
| 质量体系   | ISO9001             | 排列方式   | 卧式                                    |
| 模具材质 : s136、t18、t38.....                             |                     |        |                                       |
| 适用于 : pe、pp、ps、pa、pc、pc+abs、pps、tpe、pes、pbt、abs..... |                     |        |                                       |

弘顺热流道系统在技术上的优势：1.降低原材料的损耗和费用；2.削减废料的回收、分类、粉碎、干燥和贮存工作，可减少粉碎机的数量，节省劳动力，降低能量消耗，节约所需的生产场地；3.避免使用回头料对降低制件质量的影响；4.保证注塑件的一致性，提高塑件的精度；5.增加制件的注射体积、提高塑料熔体压缩性；6.强化注射的功能，改善注塑工艺；7.减少所需的注射和保压时间；8.减少所需的锁模力；9.缩短注射操作循环中的开模行程，消除取出水口料所花费的时间；10.缩短注射周期、强化自动化提高生产效率。热流道系统关键性能要素的体现：1.精确控制熔体塑料温度，消除材料降解；2.平衡流道设计，零件型腔均匀填充；3.合适的热喷嘴规格尺寸保证熔体的顺利流动和型腔充分填充；4.正确浇口结构与尺寸，保证型腔充分填充，针阀式浇口及时关闭。从而减少流延，缩短注塑周期；5.流道无死角区域，保证快速换色，防止材料降解；6.使压力损失降低到最低；7.保压时间合理。公司自始至终坚持一个宗旨：“客户第一，服务至上，品质第一，价格至平”希望与模塑行业的广大同仁共图发展，只要有您的一个电话或者一个传真，我们定将竭尽全力为您效力。弘顺精通热流道技术及塑料模具cad、cae、cam技术，为您提供完美的设计和运用方案。希望我们的努力能给您带来实际性的改变，也希望能得到您的支持。谢谢！

