

## pu发泡模具 铝合金

产品名称	pu发泡模具 铝合金
公司名称	太仓市城厢镇建联模具厂
价格	.00/个
规格参数	作用对象:铝合金
公司地址	太仓市城厢镇电站村
联系电话	86 0512 53998835

## 产品详情

作用对象	铝合金	型号	-
规格	-	工艺类型	翻砂铸造模
机械性能	-	金相组织	-
主要加工设备	-	加工设备数量	10
加工能力	-	适用范围	五金、家电、医疗、日用品、礼品、工艺品、其他

发泡成型的模具就是塑料发泡模具。发泡模具英文：foaming mould. 将发泡性树脂直接填入模具内，使其受热熔融，形成气液饱和溶液，通过成核作用，形成大量微小泡核，泡核增长，制成泡沫塑件。常用的发泡方法有三种：物理发泡法，化学发泡法和机械发泡法。

### 树杰模具发泡锚具

模头具有流线型流道表面，两半型模身设计，模头解体、清理简单易行.手动微调弹性模唇或可移动式上模唇设计，以适合挤出板材的不同厚度要求。垂直或斜45°阻流棒设计，以适应不同黏度的熔融料流得到均匀分布。模身采用优质模具钢或进口合金钢，以延长模具的寿命。

流道表面全部镀硬铬，平均厚度25 μm~50 μm，并进行镜面抛光。

模头紧固件采用12.9级高强度螺栓。加热元件采用优质、耐用不锈钢加热棒、加热圈。pvc模具

1：模具长时间使用后必须磨刃口，研磨后刃口面必须进行退磁，不能带有磁性，否则易发生堵料。2：弹簧等弹性零件在使用过程中弹簧最易损坏，通常出现断裂和变形现象。采取的办法就是更换，在更换过程中一定要注意弹簧的规格和型号，弹簧的规格和型号通过颜色、外径和长度三项来确认，只有在三项都相同的情况下才可以更换。3：模具使用过程中冲头易出现折断、弯曲和啃坏的现象，冲套一般都是啃坏的。冲头和冲套的损坏一般都用相同规格的零件进行更换。冲头的参数主要有工作部分尺寸、安装部分尺寸、长度尺寸等。

4：紧固零件，检查紧固零件是否松动、损坏现象，采取的办法是找相同规格的零件进行更换。5：压料零件如压料板、优力胶等，卸料零件如脱料板、气动顶料等。保养时检查各部位的配件关系及有无损坏，对损坏的部分进行修复，气动顶料检查有无漏气现象，并对具体的情况采取措施。如气管损坏进行更

换。发泡成型的模具就是塑料发泡模具。发泡模具英文：foaming mould.

将发泡性树脂直接填入模具内，使其受热熔融，形成气液饱和溶液，通过成核作用，形成大量微小泡核，泡核增长，制成泡沫塑件。常用的发泡方法有三种：物理发泡法，化学发泡法和机械发泡法。

## 树杰模具发泡锚具

模头具有流线型流道表面，两半型模身设计，模头解体、清理简单易行.手动微调弹性模唇或可移动式上模唇设计，以适合挤出板材的不同厚度要求。垂直或斜45°阻流棒设计，以适应不同黏度的熔融料流得到均匀分布。模身采用优质模具钢或进口合金钢，以延长模具的寿命。

流道表面全部镀硬铬，平均厚度25 μm~50 μm，并进行镜面抛光。

模头紧固件采用12.9级高强度螺栓。

加热元件采用优质、耐用不锈钢加热棒、加热圈。pvc模具

- 1：模具长时间使用后必须磨刃口，研磨后刃口面必须进行退磁，不能带有磁性，否则易发生堵料。
- 2：弹簧等弹性零件在使用过程中弹簧最易损坏，通常出现断裂和变形现象。采取的办法就是更换，在更换过程中一定要注意弹簧的规格和型号，弹簧的规格和型号通过颜色、外径和长度三项来确认，只有在三项都相同的情况下才可以更换。
- 3：模具使用过程中冲头易出现折断、弯曲和啃坏的现象，冲套一般都是啃坏的。冲头和冲套的损坏一般都用相同规格的零件进行更换。冲头的参数主要有工作部分尺寸、安装部分尺寸、长度尺寸等。
- 4：紧固零件，检查紧固零件是否松动、损坏现象，采取的办法是找相同规格的零件进行更换。
- 5：压料零件如压料板、优力胶等，卸料零件如脱料板、气动顶料等。保养时检查各部位的配件关系及有无损坏，对损坏的部分进行修复，气动顶料检查有无漏气现象，并对具体的情况采取措施。如气管损坏进行更换。