

封头拉伸模具 城龙模具厂勤勉尽责 不锈钢封头拉伸模具

产品名称	封头拉伸模具 城龙模具厂勤勉尽责 不锈钢封头拉伸模具
公司名称	永康市城龙模具厂
价格	面议
规格参数	
公司地址	浙江省永康市经济开发区西朱九龙北路330号（永康市职业技术学院旁）
联系电话	15657920135

产品详情

城龙模具厂主要经营拉伸模具，冲压模具，五金模具，餐具厨具模具等产品。

高光模具的材料选择：

影响产品表面质量的因素除型腔温度外，模具钢材及塑胶材料的选择也至关重要，下面分别介绍高光模具钢材的选择及塑胶材料的选择。

模具钢材的选择

模具的性能与寿命，与模具所使用的钢材有着直接的关系。塑胶模具零件由于其工作条件不同，受外部影响情况也不相同。因此，除了对钢材的性能要有一些基本要求外，还要有所侧重。例如，大型高光塑胶模具型腔用钢材，除了要求具有良好的切削性、放电加工性和焊接性能外，还需要具有极佳的抛光性和较高的硬度等特点。这不仅可以成型出表面光亮美观的产品，又可以减小塑料对型腔表面的磨损，既延长了模具使用寿命，又降低了注塑压力，保护了注塑机。目前，常用的高性能镜面塑胶模具钢材有：POLMAX、LKM838H、LKM818H、S-STAR（A）、NAK80、STAVAXS136、STAVAXS136H、OPTIMAX、X13T6W（236）、X13T6W（236H）等。

塑胶材料的选择

目前，电视机制造中的前壳，用到的塑胶材料一般是HIPS和ABS。作为常用的两种机壳材料，尽管ABS的成本会大一些，但成型出的产品在耐冲击性、表面光泽度以及硬度方面都比HIPS好，所以在生产高光产品时，通常选用的是高光ABS材料。

ABS属于无定形聚合物，封头拉伸模具制作，无明显熔点。由于其牌号品级繁多，在注塑过程中应按品级的不同制订合适的工艺参数，一般在160 以上，270 以下即可成型。在成型过程中，ABS热稳定性较好，可供选择的范围较大，不易出现降解或分解，且ABS的熔体粘度适中，其流动性比聚本乙烯（PS）、聚碳酸酯等要好，而且熔体的冷却固化速度比较快，封头拉伸模具，一般在5-15秒内即可冷固。

ABS的流动性，与注射温度和注射压力都有关系，其中注射压力稍敏感些。为此，在成型过程中，可从注射压力入手，以降低其熔体粘度，提高充模性能。ABS因组分的不同，封头拉伸模具厂家，吸水及粘附水的性能各异，其表面粘附水及吸水率在0.2%-0.5%，有时可达0.3%-0.8%之间，为了得到较为理想的制品，在成型前作干燥处理，使含水量降至0.1%以下，否则，制件表面将会出现气泡、银丝等疵病。

城龙模具厂欢迎各界朋友莅临参观，拨打图片上的电话咨询！

城龙模具厂主要经营拉伸模具，冲压模具，五金模具，餐具厨具模具等产品。

高光模具的热流道系统：

热流道系统对高光模具而言至关重要。能否注塑出无熔接痕的产品，热流道的好坏及调机是决定性因素。高光模具热流道系统的特点：高光模具的热咀必须带封针，不锈钢封头拉伸模具，且每个热咀必须有独立的气道（不允许将多个气道串联起来），这样，便可以通过电磁阀及时间继电器来单独控制每个热咀的进胶时间及进胶量，为注塑调机做好必要的准备。

城龙模具厂欢迎各界朋友莅临参观，拨打图片上的电话咨询！

模具在现代工业中具有极其重要的作用，它的质量直接决定产品的质量。提高模具的使用寿命和精度、缩短模具的制造周期，是许多企业急需解决的技术问题，但在模具使用过程中经常会出现塌角、变形、磨损、甚至折断等失效形式。

常用渗碳钢可以分碳素渗碳钢和合金渗碳钢两大类。

（1）碳素渗碳钢

用得最多的是15和20钢，它们经渗碳和热处理后，表面硬度可达56-62HRC。但由于淬透性较低，只适用于心部强度要求不高、受力小、承受磨损的小型零件，如轴套、链条等。

（2）低合金渗碳钢

如20Cr、20Cr2MnVB、20Mn2TiB等，其渗透性和心部强度均较碳素渗碳钢高，可用于制造一般机械中的较为重要的渗碳件，如汽车、拖拉机中的齿轮、活塞销等。

（3）中合金渗碳钢

如20Cr2Ni4、18Cr2N4W、15Si3MoWV等，由于具有很高的淬透性和较高的强度及韧性，主要用以制造截面较大、承载较重、受力复杂的零件，如航空发动机的齿轮、轴等。

固体渗碳、液体渗碳、气体渗碳，渗碳温度为900-950℃，表面层（碳）为0.8-1.2%，层深为0.5-2.0mm。

【拉伸模具、五金模具、冲压模具、炊具模具】城龙模具厂欢迎各界朋友莅临参观，拨打图片上的电话咨询！

封头拉伸模具-城龙模具厂勤勉尽责-不锈钢封头拉伸模具由永康市城龙模具厂提供。永康市城龙模具厂（www.zjclmj.com.cn）是从事“模具材料,拉伸模,冲压模,成型模,餐具炊具厨具模具,蛋糕模”的企业，公司秉承“诚信经营，用心服务”的理念，为您提供优质的产品和服务。欢迎来电咨询！联系人：华静。