

下水口拉伸模具厂家性价比高

产品名称	下水口拉伸模具厂家性价比高
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。

模具预热的具体方法是在模具上安装专门的电阻预热器，或用喷灯或在模具上放置烧红的铁块进行预热，预热温度视挤压毛坯温度而定。

另外，模具在连续生产过程中，由于与比自身温度高的坯料长时间接触，凸、凹模温度不断升高，强度和硬度急剧下降，从而影响模具寿命。同时，在高的挤压应力作用下，温度升高后的模具更易发生变形，从而严重影响挤压件的形状和尺寸精度。因此，在模具结构中应考虑设置冷却装置或不断采用人工冷却的方法，使模具温度保持在150~300 范围。

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，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，下水口拉伸模具厂家，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。

高光模具的排气系统

从某种意义上讲，注射模也是一种置换装置，即塑料熔体进入模腔，同时置换出模腔内的空气，这些气体必须及时排出，否则，将会造成许多危害。为了达到高光效果，高光模具的排气系统必需合理充分，通常，高光模具排气系统的设置方式有：

开设排气槽

对于成型大中型塑件的模具，需排除的气体量大，必须开设排气槽。排气槽通常开在推方上（分型面和靠型芯的一侧）和胆面上，排气槽的位置以处于熔体流动末端为好，排气槽尺寸以气体能顺利地排出而不溢料为原则，宽度为3-5mm，长度为3-10mm，此后可加深到0.8-1.5mm，槽的间距保持在50mm左右。

利用镶件缝隙排气

对于组合式的定模或型芯，可利用其拼合的缝隙排气，必要时还可利用工具进行反吹，清理被堵塞的气道。

利用顶针、司筒排气

在不产生溢料的前提下，有意增加顶针、司筒和模芯之间的间隙，以完成排气。

浇注系统末端排气

浇注系统的排气往往最容易被忽略，其实这是非常重要的一部分。

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！

下水口拉伸模具厂家性价比高由永康市城龙模具厂提供。永康市城龙模具厂（www.zjclmj.com.cn）在模具设备这一领域倾注了无限的热忱和热情，城龙模具厂一直以客户为中心、为客户创造价值的理念、以品质、服务来赢得市场，衷心希望能与社会各界合作，共创成功，共创辉煌。相关业务欢迎垂询，联系人：华静。