

厨具模具厂全国发货

产品名称	厨具模具厂全国发货
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。

小批量生产时，可以在每次成形结束后，用压缩空气冷却凸、凹模等工作部分，或增加温锻成形的时间间隔。

大规模生产时，应采用专门措施保证模具温度稳定在预热温度范围内，具体措施如下。

(1)采用机械压力机连续生产时，可适当调整单位时间内的行程次数，以保证有充分的时间使模具冷却。

(2)在模具内开孔加强内部冷却，如用泵将压力为0.12 ~ 0.14 MPa的润滑剂打入模具内的孔道进行流放以冷却凸模，向凹模内吹送压力为0.4 ~ 0.5 MPa的压缩空气以冷却凹模和顶件器。

(3)对模具进行喷雾冷却，主要考虑因水分蒸发快而导致润滑剂无法流到的位置。

(4)模具设置水冷装置。

以上4种方法可以组合使用，会产生较好的效果。

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，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，其流动性比聚苯乙烯(PS)、聚碳酸酯等要好，而且熔体的冷却固化速度比较快，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，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！

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，厨具模具厂，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。

模具砂纸打磨和油石研磨应注意的事项:

- 1) 对于硬度较高的模具表面只能用清洁和软的油石打磨工具。
- 2) 在打磨中转换砂号级别时，工件和操作者的双手必须清洗干净，避免将粗砂粒带到下一级较细的打磨操作中。
- 3) 在进行每一道打磨工序时，砂纸应从不同的45°方向去打磨，直至消除上一级的砂纹，当上一级的砂纹清除后，必须再延长25%的打磨时间，然后才可转换下一道更细的砂号。
- 4) 打磨时变换不同的方向可避免工件产生波浪等高低不平。

【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！

厨具模具厂全国发货由永康市城龙模具厂提供。永康市城龙模具厂（www.zjclmj.com.cn）坚持“以人为本”的企业理念，拥有一支技术过硬的员工队伍，力求提供好的产品和服务回馈社会，并欢迎广大新老客户光临惠顾，真诚合作、共创美好未来。城龙模具厂——您可信赖的朋友，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），联系人：华静。