

# 常州高温吸塑盘 聚三和塑业

产品名称	常州高温吸塑盘 聚三和塑业
公司名称	昆山聚三和塑业有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	昆山市张浦镇阳光中路501号
联系电话	18913201180

## 产品详情

昆山聚三和塑业有限公司是一家集吸塑包装制品、塑料件、注塑来料加工、注塑产品设计、开发及销售综合企业，公司位于昆山市张浦镇，东连上海青浦，西接苏州工业园区，地理位置非常优越，公司产品种类规格齐全。致力于生产电子产品托盘，五金塑胶产品托盘，冰箱内胆，汽车零部件周转盘等。

吸塑厂一般选用的吸塑成型模具有哪些

吸塑厂一般选用的吸塑成型模具有石膏模、代木模、电木模、铜模、铝模几种，而这几种吸塑模具的成本、作周期和适用范围多不一样：

- 1、石膏模。材料为石膏粉，容易制作和修改，一般单件模具只需要1~3天的时间，成本低廉。由于比较脆，且散热困难，石膏模一般用于有样品的情况下手工制作样板，不用于生产。
- 2、代木模。材料为代木，材料成本较高（大小为500\*500，约合4.5元/MM），需要CNC加工，制作周期短，一般为几个小时，易打磨和打孔。材料也比较脆，最适合有3D图档的情形下打样，不用于生产。
- 3、电木模。材料为电木，每公斤约20元，需要CNC加工。制作周期比代木稍长，打磨和打孔也比代木要难些。材料有一定强度，适合有3D图档的情形下打样和小批量生产。
- 4、铜模。铜模首先需要用石膏模制作出样板，然后拿样板去镀铜，内部再填充石膏而成。材料成本和制作成本中等，算上制作石膏模的时间，一般整版模具的制作周期需要7~10天。铜模的表面光洁度较好，强度也能达到一般生产要求，是应用广泛的吸塑模具之一。
- 5、铝模吸塑。材料成本和制作成本最高，约为铜模的5~10倍，一般整版模具制作周期大约5~10天。由于采用CNC加工，型腔的一致性较好，表面可进行抛光或喷涂铁氟龙，可获得理想的表面光洁度和良好的脱模效果，是制作高质量吸塑产品的保证；铝材的散热快，必要时还可以通过循环水冷却系统控制模具温度，因此成型效率高；铝材强度好，能制作复杂型腔和薄壁，是复杂制品的必选。因此，铝模适用于大批量生产、制品要求高、制品型腔复杂或有高的加强肋的情况。虽然成本最高，但由于生产效率高

，如果产品批量达到一定数量，节约的人工、电费将远远超过模具的成本！。

第一种：导电吸塑托盘，也成为永久性防静电吸塑托盘，正常使用情况下使用时间为1~3年，防静电值不受环境、空气、温度以及湿度的影响。之所以叫永久防静电，那是因为一般的托盘的使用寿命也就那么长，所以称之为永久。

第二种：半导体吸塑托盘，正常情况下使用的时间为半年至1年左右。防静电指数不受环境、空气、湿度的影响，但其价格和导电材质相当，且导电材质的防静电指数更稳定，故建议选择后者。

第三种：防静电吸塑托盘，正常情况下使用3~6个月左右，高温吸塑盘，注意，但是它的防静电值会受到环境、空气、温度以及湿度的影响，减短防静电的使用寿命，单价低于导电以及半导体材质，建议对防静电使用周期不长的客户使用。

### 吸塑节能伸缩模盘简介

传统的吸塑机底盘为固定尺寸，规格基本上都是市面上常用的标准尺寸，这样一来，也就要求生产吸塑片材的厂家在生产塑胶卷料时要根据底盘的常规尺寸来备库存，不同宽度、不同厚度的材料均需储备库存，这无疑就使生产厂家积压大量的流动资金，而且占用了大量的仓储空间，严重增加生产成本。在生产选料的时候，还要事先排好模，计算出最接近卷料规格的排版数据，然后再下单给卷料生产厂家安排生产送货，但是排版无论多么精准，相对复杂的产品规格，还是无法很好地避免材料浪费的情况，同时也耽搁了订料时间，影响生产交货。

常州高温吸塑盘-聚三和塑业(在线咨询)由昆山聚三和塑业有限公司提供。“塑料制品,模治具的生产,五金销售,机械设备,纸制品”就选昆山聚三和塑业有限公司(www.ksjshsy.com)，公司位于：昆山市张浦镇阳光中路501号，多年来，聚三和塑业坚持为客户提供好的服务，联系人：施法洋。欢迎广大新老客户来电，来函，亲临指导，洽谈业务。聚三和塑业期待成为您的长期合作伙伴！