

# 新疆旺旺提手模具厂家

生成日期: 2025-10-24

提手模具，是用来制作成型物品的工具，利用它可以制作出各种各样的好看的工艺品，所以提高模具的寿命显得尤为重要，那么提高模具寿命的方法有哪些呢？1、针对不同用途的模具，正确合理地选择模具材料。2、针对所选的提手模具材料，采用合理的热处理工艺，尽可能提高模具的热处理质量。3、合理地设计模具结构。模具的结构设计包括模具几何形状的设计和模具结构形式的设计。影响模具寿命的几何形状因素主要是：模具的圆角半径的大小、凸模的端面形状、凹模锥角和凹模截面变化的大小等，因为在这些部位会产生较大的应力集中。4、在保证加工质量的前提下，采用新的加工方法，尤其是使用数控机床加工提手模具，可提高模具的精度，并能加工出形状和结构更复杂的模具。5、正确合理使用模具，并且要做到及时维修和保养。6、在模具结构设计中，模具组合部位的结构，提手模具导向装置的设计，模具工作间隙的选择是否合理等都是影响模具寿命的重要因素。总之，要想提高提手模具寿命，材料的选择，工艺的选择，合理的设计，加工方法都会影响到模具的使用寿命，所以在使用的时候要注意，另外，还要注意维护与保养。模创模具以诚信为根本，以质量服务求生存。新疆旺旺提手模具厂家



塑料加工具有挤塑，注塑，模塑，吹塑，滚塑，铸塑，沾塑等多种成型工艺，这些成型工艺是根据不同的材料和产品具体选用的。1. 挤塑：用于挤塑生产的品级一般具有小于1的熔体和中宽到宽的MWD。在加工过程中，低的MI可获得适宜的熔体强度。更宽MWD品级更适于挤塑，因为它们具有更高的生产速度，较低的模口压力而且熔体断裂趋势减少。2. 吹塑：HDPE13以上的模型可以用吹塑成型。吹塑品级的特性指标，如熔体强度、ES、CR和韧性，与用于片材和热成型应用级相似，故相似品级可以采用。3. 注射：注射通常用于制造更小的容器，用于包装药品、洗发液和化妆品。这种加工过程的一个优点是生产瓶子自动去边角，不需象一般吹塑加工那样的后期修整步骤。尽管有某些窄MWD品级用于改进表面光洁度，一般使用中宽到宽MWD品级。4. 滚塑：采用这种加工法的材料一般被粉碎成粉末料，使其在热循环中熔融并流动。滚塑使用两类PE：通用和可交联类。通用级MDPE、HDPE通常的密度范围从0.935到0.945g/cm³具有窄MWD，使产品具有高冲击性和翘曲，其熔体范围一般为3—8。更高MI品级通常不适用，因为它们不具备滚塑制品希望的冲击性和抗环境应力开裂性。5. 吹膜：PE薄膜加工一般用普通吹膜加工或平挤加工法。陕西塑料提手模具厂家模创模具具备雄厚的实力和丰富的实践经验。



为提高模具品质档次，比较大限度减少模具质量问题投诉，交给客户满意的模具，对模具制造常见问题进行总结、归纳，并建立标准，按要求执行。

1. 小于2020的模胚□a□b板之间需要做撬模坑；大于2020的模胚所有模板包括顶针板间都要做撬模坑。
2. 模胚导柱导套要加工排气槽，以防导柱导套拉伤。
3. 模具上不得有尖角，需要倒角处理。特别指明的地方除外。
4. 内模和模具零件未经同意不得有烧焊。
5. 模具产品的外围必须要在适当的位置开排气槽，排气槽规格请参考模具设计手册。
6. 尽可能避免使用打磨机在模具上打磨，如果非要用打磨机加工，必须用油石省光(特别是分型面)
7. 内模胶位面的表面处理必须依照bom表，或者其它正式通知的技术要求执行。非胶位面上的加工纹路(线切割，铣床c锣床，火花机)也要用油石省亮。
8. 所有内模材料，模胚等级要求必须依据订单，或者设计审核过程中正式确认的技术要求进行采购。必须提供材质证明，如果是硬模，必须提供热处理报告。所有相关证明。
9. 所有模具的前后内模，镶件，行位，斜顶，直顶(推块)，铲鸡等需要在底面或者侧面加工一个腰圆形的坑位，把材料名和硬度刻出来。
10. 行位，推块，铲鸡，唧嘴等重要易磨损零件必须进行氮化加硬处理。行位必须有定位。

注塑模具成形零件的设计一般要先设计模具型腔的数量和排位。模具的型腔不能简单的套用机械零件的尺寸公差，塑件的尺寸精度会受到塑件结构，塑件原料和生产时塑件收缩率等很多因素的影响，所以，模具型腔的排位要遵循一定的原则，才能符合模具制造的要求。模具型腔的排位原则要求如下：

1. 流道最短原则：防止浇注系统凝料，还可节约钢材及模具制造成本，提高注塑过程产品的合格率。
2. 压力平衡原则：使模具在注射时承受胀型力的合力靠近模具中心，与注塑机的锁模力在同一条直线上，避免不平衡的流动导致分子取向不规则，引起收缩率不一致。
3. 温度平衡原则：使模具型腔各处的温度大致相等，保证各型腔塑件的收缩率相等。
4. 进料平衡原则：对于一模多腔的模具，同一塑件应从同一位置进料，以保证塑件的互换性；流道和浇口的大小、长短应与塑件大小相适应，尽量保证各型腔同时进料，同时充满保证每个型腔进料均匀。

合理设计制造注塑模具成型零件的型腔，保证塑件的成型质量，提高模具的生产效率。模创模具团结、创新、合作、共赢。



奶箱上面的提手（即奶箱提手），我们将它取下来，在生活中还有这些小妙用，淄博奶箱提手模具厂家带我们一起来看看吧：（1）做手机支架我们准备一个奶箱提手，还有两边橡皮筋，香蕉橡皮筋控制在手机的上下两端，再将提手放在两根橡皮筋的中间，上一个手机支架就完成了，这个方法特别简单实用，手机再也不会东倒西歪了。（2）座马桶翻盖器，平时我们在上厕所的时候都会用手直接拉起马桶盖，那么手上很会滋生细菌，我们把提手粘在上面，就很好地解决了这个问题，非常的方便，而且很干净。（3）我们将它粘在没有把手的厨卫上面，厨卫门开启的时候是非常费劲的，将提手粘在上面就可以随时开关了。综上所述，就是淄博奶箱提手模具厂家介绍的几种奶箱提手的几种小妙招。试论塑料提手模具在制品生产中的重要作用：作为注塑成型加工的主要工具之一的塑料提手模具，其质量、精度、制造周期以及注塑成型过程中的生产效率等方面的水平高低，直接影响注塑制品的质量、产量、成本及产品的更新换代。因此注塑模在塑料制品生产中起着至关重要的作用。一般来说塑料提手模具的特点有以下几方面：1、设计难度大。塑料属高分子材料，其熔体属于黏弹体，熔体流动过程随切变应力、切变速度而变化。模创模具以高品质，高质量的产品，满足广大新老用户的需求。贵州饮料提手模具

模创模具不断完善自我，满足客户需求。新疆旺旺提手模具厂家

选用一个大小适合的塑料瓶提手，齿轮面朝上，把提手向上弯成90度角。然后把提手与锅盖柄相扣，提手齿轮则会自动锁紧锅盖柄。这时分就能够随意提起锅盖，再也不用担忧蒸煮时会烫到手了。手机支架去买能够要10来块，只需巧手动动，简单一掰，塑料瓶提手就能变成懒人支架。留意：制造手机支架时，齿轮面需朝下，而提手照旧是向上90度弯折。接着把中间的两颗齿轮向上翻。一个简易的懒人支架就做好了，双手马上解放。衣柜挂不下太多衣服，这可成了许多人家的心头病，可如今一个塑料提手，就能帮你处理问题。把提手扣入衣架钩内，另一个衣架就有容身之处了，立马俭省空间，让衣柜变得更整洁。不起眼的塑料瓶提手，原来还有这么多用途，以后喝完饮料可别忘了取下来哟！怎样选择热流道提手模具制造厂家？相信很多注塑行业人士都知道使用热流道模具比冷流道模具的诸多优点。而热流道模具也有分为简易型和标准型。所以在选择热流道提手模具制造厂家时，除了看看厂家有多少年的制造经验，一定要注意问清是简易型还是标准型。俗话说一分钱一分货，不能光凭价格来下定论。简易型热流道提手模具与标准型热流道提手模具的区别类型简易型（一控多点）标准型。新疆旺旺提手模具厂家

淄博模创模具有限公司是一家有着雄厚实力背景、信誉可靠、励精图治、展望未来、有梦想有目标，有组织有体系的公司，坚持于带领员工在未来的道路上大放光明，携手共画蓝图，在山东省淄博市等地区的五金、工具行业中积累了大批忠诚的客户粉丝源，也收获了良好的用户口碑，为公司的发展奠定的良好的行业基础，也希望未来公司能成为行业的翘楚，努力为行业领域的发展奉献出自己的一份力量，我们相信精益求精的工作态度和不断的完善创新理念以及自强不息，斗志昂扬的企业精神将引领模创供应和您一起携手步入辉煌，共创佳绩，一直以来，公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针，员工精诚努力，协同奋取，以品质、

服务来赢得市场，我们一直在路上！