

河南10公分挤塑板模具采购

生成日期：2025-10-23

如何找一个合适塑料挤塑板模具厂？1、选择塑料挤塑板模具厂家时是由自己的定位决定的，包括自己订制挤塑板模具预算、产品的尺寸以及表面处理工艺。2、当你选择一个塑料挤塑板模具厂家时，要看看这个厂家的规模、做塑料挤塑板模具的经验，这些都决定着产品的交期和质量。3、跟塑料挤塑板模具厂家或注挤塑板模具设计师沟通，因为客户在定制塑料挤塑板模具时，往往有自己的表面处理需求，如果有的地方没有沟通清楚，以后将会造成返工，会造成很大程度上的时间和成本上的浪费，还是另一方面就是协商订制产品的材质、费用、时间等等，这些都需要跟塑料挤塑板模具厂家好好沟通，让厂家知道你的需求，从而在规定的时间内做出自己想要的产品来。当我们选择挤塑板模具时，我们必须看模具的厚度。河南10公分挤塑板模具采购

XPS挤塑板模具采用特殊衣架式结构。在挤塑板模具模唇部可得到连续无阻拦的流面，装有微小间隔的推拉式调节螺钉，可对树脂的压力与金属的上下反弹起作用，可弯曲柔性模唇以调节模口间隙，模唇采用热油循环控制湿度。挤塑板模具表面全部镀硬铬，紧固件采用12.9级强度螺栓、耐用可靠，同时模具还使用耐用不锈钢加热棒分区控制加热。这种**XPS挤塑板模具**发泡均匀，生产稳定，便于拆卸和清理，结构简单。可普遍适用于生产**20mm-120mm**厚的**xps**板材产品等。河南10公分挤塑板模具采购挤塑板模具的单价需根据客户提供的规格、数量、材质来定制。

挤塑板模具需要注意的事项如下：模具库房管理员将在库模具按型号归类上架置放，做好动静模合模方向明显标识及型号名称标识，将有标识的部位朝外，整齐归位后的模具应用防锈剂将整个模具均匀喷洒，以备再用。在搬移模具时，凡一人不能搬移的模具应两人抬，两人均不能搬移的模具，应用叉车装卸，禁止重上重卸，要求平衡运载，以免造成人员伤害，损坏模具，模具出模率未达到75%应立即拆模维修，模修组应予以回复承诺完成时间，为保证模具的质量能满足产品质量的要求并在生产过程中始终能保持完好状态。

挤塑板模具的保养方法有哪些？1、检查和清洁动模板和定模板。2、检查冷却系统是否良好并保证没有漏水情况发生。3、确保挤塑板模具油缸运行正常，无漏油现象发生。4、确保挤塑板模具内部的热流道能正常工作，这可以在很大程度上预防一些事故的发生及某些突发因素对挤塑板模具产生的影响。5、确保挤塑板模具能够正常的运行且润滑油没有溢出。冲头的参数主要有工作部分尺寸、安装部分尺寸、长度尺寸等。冲头和冲套的损坏一般都用相同规格的零件进行更换。挤塑板模具的结构比较简单，便于拆卸,清理。

XPS挤塑板模具介绍：模具采用特殊鱼尾式结构、模唇，模唇采用热油循环控制温度。生产的产品发泡均匀、强度高、良好的尺寸稳定性及耐候性、防潮、不吸水。适用**XPS**模具幅宽**250-650mm**产品宽度**600-1200mm**厚度**20-130mm**流道鱼尾式挤塑板模具模唇采用热油循环控制温度。模具规格**150-650mm**如**M220-M250-M300-M330-M600**产品宽度**300-1400mm**厚度**16-150mm****XPS**挤塑特定模具，挤塑板模具的流道设计能明显改善原料的流动性，保证生产顺利进行，进而提供高质量的产品。一定要定期对挤塑板模具的转盘及模具安装底座进行检查，确保上下转盘的同轴精度。河南10公分挤塑板模具采购

挤塑板模具需定期检查压铸机大杠受力误差，必要时进行调整。河南10公分挤塑板模具采购

挤塑板模具维修注意事项有以下几点：1. 拆卸模具时，避免碰伤和淋水，移动要平稳。2. 喷热模，再喷少

量脱模剂3. 要对模具进行全方面检查并且进行防锈处理：小心抹干型腔，型芯，顶出机构和行位等部位的水分与杂物，并喷洒模具防锈剂和涂抹黄油。挤塑板模具适用□xps(二氧化碳)，能与各大挤塑设备配套。单价需根据客户的数量、规格、材质来定制□XPS挤塑板模具在模唇部可得到连续无阻拦的流面，调节阻流棒调节装置，能够满足不同厚度制品的需求，上下模唇可调节厚度，模唇可更换。表面全部镀硬铬，紧固件采用12.9级高的强度螺栓，采用耐用不锈钢加热棒分区控制分区控制加热。河南10公分挤塑板模具采购