

专业供应台州弯头管件模具 三通管件模具

产品名称	专业供应台州弯头管件模具 三通管件模具
公司名称	新视觉塑模有限公司
价格	10000.00/副
规格参数	
公司地址	台州市黄岩北城工业区康强路17号
联系电话	057689177007 13957697289

产品详情

专业供应台州弯头管件模具 三通管件模具 尽在黄岩新视觉弯头管件模具 三通管件模具，精心为您打造理想的弯头管件模具 三通管件模具

客户可提供图纸（3D或2D）或样品及要求条件来我司订做模具，同时为客户提供注塑加工。

对每一副管件模具我们新视觉模具都有一套完整的技术要求以及制造理念：

- 1: 塑料管件模具外观、外形及相关标准
 - 2: 模具尺寸符合客户要求，符合客户指定注塑机型号。
 - 3: 客户铭牌制作，(模具编号、模具重量、模具外形尺寸、制作开始时间)安装铆钉固定，位置符合标准。
 - 4: 定位圈大小符合技术要求，高出顶板10mm，安装须沉于上固定板，不得直接贴在模板上，使用2个以上螺丝固定。
 - 5: 浇口套球面R符合标准，浇口套R>成型机R
 - 6: 浇口套及流道表面抛光至600#砂纸以上，避免棱角。
 - 7: 模架各模板在天侧右下角用字冲打上模具编号；模板编号A0，B0；进出水标记IN,OUT；连接管路标记L；进出油标记O IN，O OUT；所有字码符合标准。模具外表烂字、箭头“UP”按照客户要求制作
 - 8: 模具地侧安装立脚以保护底面，无特殊情况可以垃圾钉代替。
 - 9: 大型模具（8吨以上），模具装夹需开设U型槽或穿孔,与成型机固定位置对应。
 - 10: 模架表面不得有凹坑、锈迹，多余不用的吊环、进出水、气、油孔等及其他影响外观的缺陷。
 - 11: 模架各板、孔位、棱边应有大于1.5mm的倒角。特殊部位除外。
 - 12: 保证所有吊环均能旋到底，吊装平衡。
 - 13: 顶针板下安装垃圾钉，顶出板就做行程定位块，不能用螺丝代替。
 - 14: 模具撑头面积应达到方腿间后模板面积的30%，撑头比模腿高出0.15mm，并不与顶出孔干涉。
 - 15: 所有模具螺丝不得切短，滑牙等缺陷；M12（含M12）以上的螺丝使用（12.9级）。螺丝吊模料长度，螺丝直径的1.2倍以上。
 - 16: 螺丝沉头孔底面为平面，螺丝安装不能高出沉头孔，底于平面1-2MM。
- 重量超过10KG的零件应做相应吊环孔，吊环孔大小和位置符合标准。