

专业铜塑管件模具 镶件管件模具

产品名称	专业铜塑管件模具 镶件管件模具
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

供应专业铜塑管件模具 镶件管件模具哪里好，黄岩新视觉将是你最理想的选择 公司在模具行业经验丰富 实力雄厚 新视觉 欢迎来你的来临

新视觉工贸有限公司坐落在美丽的城市-黄岩，浙江黄岩是模具之乡，我们公司靠近甬台温高速公路，交通运输发达，资源丰富。公司成立有十余年，对模具技术这块成熟又丰富。目前公司主打日用品模具跟管件模具这两大块，特别是管件模具，公司为国内不少的大型企业服务并与之长期合作，公司管件模具做的比较多比较普遍的有：ppr给水管模具、pvc-u排水管模具两大类，当然还有像pp-h管件模具、ABS管件模具、PE管件模具也在做，不过这些管件模具做的人不多。

我们的售后 新视觉管件模具之所以会吸引这么多客户群体咨询并与之合作，除了我们的技术水平外，很大程度上是因为我们的售后服务让他们感觉到舒心，新视觉售后服务几大特点如下：

一、在与客户签订合同并确认生产开始，我们的业务就做到如期的向客户反馈生产进度，不管是有没存在问题，都将如实的汇报给客户并征求客户的意见。

二、当客户离我们比较远的，例如广东、哈尔滨、新疆等这些地区的客户，他们没法身临其境彻底了解我们的模具运营，我们会根据这些客户的特性，在模具制造过程中以视频、图片等形式传给客户，让客户可以看到他们的模具加工状况，懂模具的客户一看便知我们的做工是否细心，对于不懂模具的客户，我们还可以为他们细心讲解。

三、模具出运，在模具出运前，我们会通知客户，客户指定的包装方式或者我们给客户指定的包装方式，托运站点并与物流公司达成交代对模具的保护确保在运输途中不出现差错。

四、模具交到客户手中时，我们会询问客户模具的相关事项，包括模具的安装注意事项，模具的保养，生产的环节注意事项。

五、客户在生产过程中遇到的问题我们会一一细心指导

六、模具的保质期为一年，期间当客户问题自己解决不了的，需要我们技术人员过去的，我们会在24个

工作小时之内到达客户那边为客户解决问题！

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：

一.塑料管件模具外观、外形及相关标准 1：模具尺寸符合客户要求，符合客户指定注塑机型号。 2：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。 3：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。 4：浇口套球面R符合标准，浇口套R>成型机R 5：

浇口套及流道表面抛光至600#砂纸以上，避免棱角。 6：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 7：

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。 8：

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。 9：

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。 10：

模架各板、孔位、棱边应有大于1.5mm的倒角。特殊部位除外。 11：

保证所有吊环均能旋到底，吊装平衡。 12：

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。 13：

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。 14：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。 15：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。 16：

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。 二.塑料管件模具水路及油路系统 1：模具油路连接符合标准，连接管路及配件符合标准 2：

模具油路及水路孔畅通，无杂物,符合图纸要求。 3：

模具外置堵头须用带螺牙堵头，堵头凹入平面1-2MM，水嘴型号符合标准或客户要求，不得有损坏。

4：水路密封可靠，无漏水，渗水等情况，易于检修。水道内不得遗留铁屑等影响冷热水流动，试水水压在10bar时间在30分钟以上而无渗漏。 5：

模具天侧如有进出口接头，在天侧需开设导流槽，防止水流到模具里面。 三.塑料管件模具成型部分 1：

分型面保持平整、无凹坑、锈迹，无手提砂轮打磨避空，封胶部分无凹陷，缺口。 2：

定模及动模筋位、柱表面，无火花纹、刀痕，抛光到位。 3：

对插部位无薄刃结构，角度大于2度，不得出现黑痕，起刺等缺陷。 4：一模数控的制品，如是左右对称件，需注明L或R，如客户对位置和尺寸有要求需按客户要求，如客户无要求，则应在不影响外观及装配的地方加上（如字号为"1/8"）。 5：对于相同，相似，安装时易混装的零件有记号区分。 6：

大，中型模具按设计要求在模面增加压力平衡块，并氮化处理。 7：

非产品面动模插入定模或定模插入动模，做成斜面锁紧或避空。 8：

模具，模架及成型部份材质符合模具开发技术要求。 9：模具产品面刻字符客户要求。

四.塑料管件模具顶出复位 1：顶出必须顺畅、无卡滞、无异响,顶针板复位到底。 2：

顶针，顶片端面低于型芯面，不超过0.1mm。 3：

顶出机构与滑块如有干涉必须有保护措施，顶板要有复位行程开关。 4：复位弹簧及滑块弹簧使用标准件并符合设计要求，两端不打磨、割断；弹簧孔底面为平底，孔直径比弹簧大5mm。 5：

顶针及回位销胚头不得垫片，烧焊，打磨；回位销前端不能烧焊。 6：

曲面或斜面上顶针应按标准D型做防转定位，Z形拉料杆应做防转定位。 7：

顶块四周应有3-5度斜度，底部倒角顶杆应沉入顶块，固定可靠。 五.塑料管件模具斜顶、滑块抽芯 1：

斜顶面应低于型芯面0.1mm，防止顶出产品拉毛；斜顶都必须做导向块，安装模板背面沉槽紧配或做定位销定位 2：斜顶都可以从一个通过底板和顶针底板的且其角度与斜顶角度一致的孔拆卸。 3：

斜顶、滑块上的镶件固定可靠（螺丝紧定或有胚头从背面插入）。 4：滑动部件须有油槽（顶针除外）

，表面进行氮化处理，包括压条，耐磨板，斜顶，斜顶座，导向块，强制复位；（大型滑块按客户要求） 5：滑块斜导柱角度比滑块锁紧面角度小2-3度。 6：如油缸抽芯成型部分有产品，油缸应加自锁机构

,如油缸抽芯与顶出机构有干涉，须先复位，安装行程开关。 7：

大型滑块（长向大于200mm）底部须加导向块,滑块二侧开油槽。 8：

滑块做限位块，内置弹簧必须安装在滑块沉孔里；外置弹簧必须做弹簧保护块以防止飞出伤人。 9: 大，中型滑块（宽度>70mm）底部需做耐磨板并开设油槽,耐磨板面高出0.1-0.5mm。

六.塑料管件模具三板模、热流道部分 1:

树脂开闭器安装可靠，对称安装，不少于4个（小模具可2个）。 2:

三板模前模板与水口板之间加有弹簧，以辅助开模。(小模具除外) 3:

三板模限位拉杆应设置在模具操作侧及反操侧，防止与机械手干涉。 4:

热流道接线布局合理，易于检修，接线有线号并一一对应。 5:

热流道模具须安装热流道铭牌，热流道接线须与铭牌相对应。 诚信合作，携手共创美好的未来。

合理定价，以客户需求为导向。 质量保证，以实现双赢为首要任务。