

# 检查井模具矩形检查井模具直筒式排水工程专用模板加工

|      |                            |
|------|----------------------------|
| 产品名称 | 检查井模具矩形检查井模具直筒式排水工程专用模板加工  |
| 公司名称 | 保定市西蒙电器设备制造有限公司            |
| 价格   | 200.00/件                   |
| 规格参数 | 品牌:西蒙<br>产地:保定市<br>运输方式:物流 |
| 公司地址 | 保定市莲池区焦庄乡阮庄村西              |
| 联系电话 | 19133264967 19331270435    |

## 产品详情

排水检查井模具使用高分子材料与高强度玻璃钢纤维复合制成的圆筒型整体化粪池,与传统砖混检查井相比,具有严密性好不渗漏、重量轻易于运输、抗压强度高、耐酸碱使用寿命长、安装快捷等优点。

模具结构设计独特、技术\*\*,产品同时具有质量轻、强度高,耐腐蚀性好、无渗漏、无污染、成型性好、使用寿命长等特点。

而且现在的模具不仅外观有了讲究,而且操作也相对的比较方便。因此检查井模具当然也存在技术优势了,该模具具有较高的抗弯拉力、抗剪力、抗渗性能比较低的收缩率等等,可以有效的阻止收缩裂缝产生优良的韧性指标,增加了剩余承载力的早期强度很高,是质量非常好的模具产品。

排水检查井模具精密注射成型与通用注射成型工艺流程基本相同。

精密注射成型的工艺特点是高注射压力、高注射速度、采用多级注射工艺。精密注射成型的注射压力都比较高,并有向超高压方向发展的趋势,一般为220—250MPa,也可高达400MPa,制品收缩率与注射压力成反比,当注射压力足够高时,制品的收缩率几乎为零。制品收缩率的降低,可有效的提高制品的精度和重复精度,提高注射压力还能有效的提高制品的抗冲击性、\*\*\*\*弯曲应力和屈服强度,高注射压力可减少精密制品的壁厚,提高流体的流动长度;提高注射压力,可保证实际注射速率。

压铸模又称传递模,它是通过柱塞,使在加料腔内受热塑化熔融的热固性塑料经浇注系统压入被加热的模具型腔,继而固化成型出所需塑料制件的模具。压铸模与压缩模都是热固性塑料制件常用的成型排水检查井模具。压铸模与压缩模的是,压铸模设有单独的加料腔,塑料在加料腔底部的浇注系统高速挤入型腔,塑料在型腔内继续受热受压而发生交联反应并固化成型,因而压铸模与压缩模相比,成型的效率较高,塑料制件的质量较好,尺寸精度较高,适合成型带细小嵌件、较深的孔及较复杂的制件。

