

电缆槽模具 源茂双槽电缆槽模具 单槽电缆槽模具

产品名称	电缆槽模具 源茂双槽电缆槽模具 单槽电缆槽模具
公司名称	保定源茂模具制造有限公司
价格	300.00/件
规格参数	品牌:源茂模具 产品规格:按图生产 加工定制:支持
公司地址	河北省保定市莲池区后辛工业区
联系电话	15831292900

产品详情

电缆槽模具预制混凝土生产的电缆槽主要应用于各大高速公路、高铁、隧道等建筑工程中，品种多样，种类众多，电缆槽模具在安装和拆卸的过程是非常方便的，模具经过拼接安装，结构比较稳定，在浇筑混凝土时不会出现漏浆的情况。

电缆槽模具采用优质abs塑料制作而成，这种塑料材质易成型，，表面光滑，耐磨损，材质性能稳定，生产出来的电缆槽塑料模具不易变形，比较耐磨，硬度比较大，这种材质经过使用后可以回收利用。除了使用塑料材质外，该模具还会采用3毫米或者4毫米的玻璃钢为材料生产，钢模具的使用率更高，一套模具通常能使用几百次甚至更多，当然，模具的养护也很关键，合适的方法保养，模具的使用利用率更高。

模具组装好以后记得检查一遍螺丝是否都拧紧了，铁路电缆槽模具使用塑料制作的偏多一些，塑料模具的螺丝偏多一些，所以每一个都要检查好，检查完成以后需要在模具的内部刷上一层脱模油，这样有助于保护模具表层，刷完油以后就可以将按比例调配好的混凝土注入到模具的内部了，一边注入混凝土还要使用振动棒插入进行不停的震动，这样才能将气泡排出来。

如果表层有气泡的话就会影响混凝土预制件的外观，内部有气泡就会影响混凝土预制件的质量，所以一定要充分的震动，在震动的时候也要注意振动棒不要总是磕碰到模具，振动棒的力量也是比较大，长时间震动到模具塑料模具可能会出现磨损，钢模具的话可能就会出现变形了，震动完成以后就可以脱模了，塑料模具脱模时间比较长，需要24个小时左右，钢模板的话5-7个小时就可以进行脱模了，如果工程比较急建议还是使用钢模具。

