

PVC管件模具制造厂家

产品名称	PVC管件模具制造厂家
公司名称	台州市黄岩九铨模具厂
价格	25000.00/副
规格参数	品牌:九铨模具 包装:木箱 产地:台州黄岩
公司地址	浙江省台州市黄岩西城模具城
联系电话	13306567581 13306567581

产品详情

PVC管件模具制造厂家|PVC管件模具制造厂家价格|PVC管件模具制造厂家制造名称

模具材料

45#,50#,P20,H13,718,2316,2344,2738,NAK80,S136等

塑料材料

PVC , CPVC,UPVC,PP-R, PE, ABS,PPSU,等

模架

自制模架(或根据客户要求)

流道

冷流道 (或根据产品要求需要使用热流道时)

加工

铣床，磨床，钻床，线切割，加工中心，电火花，车床等

冷却系统

优化的冷却水系统

后期处理

氮化处理，模具表面硬度大于HV850，淬火处理，模具型腔整体硬度可达到HRC48度以上。

造型软件

UG，PRO-E，CAD等

模具寿命

不同模具材料有不同的寿命，但至少可达50万模次

交货时间

30-60天

包装

木箱（可另按客户要求包装）

好的PVC管件模具制造厂家结构设计是一副合格模具制造的前提，包括：模具脱模斜度，产品表面的缩影，浇注系统的设计，排气系统的设计，冷却系统的设计等。

列举PVC管件模具制造厂家冷却系统设计说明：冷却系统的设计是一项比较繁琐的工作，即要考虑冷却效果及冷却的均匀性，又要考虑冷却系统对模具整体结构的影响冷却系统的具体位置及尺寸的确定；重点部位如动模或镶件的冷却；侧滑块及侧型芯的冷却；冷却元件的设计及冷却标准元件的选用。我们公司在模具设计时就开始分析这些一系列问题，模具采用循环水的方式在模具内部每一个部位流动，降低注塑时的冷却时间，提高产品的生产效率，大大降低生产成本。

PVC管件模具制造厂家保养主要分三点；1.模具的日常保养：各种运动部件如顶针、行位、导柱、导套加油，

模面的清洁，运水的疏道，这是PVC管件模具制造厂家生产时每天要维护的。

2.定期的保养：定期保养包括日常保养之外还要排气槽的清理，困气烧黑位加排气，损伤、磨损部位修正等。

3.外观保养：模胚外侧涂油漆，以免生锈，下模时，定模动模应涂上防锈油。PVC管件模具制造厂家保存时应闭合严实，防止灰尘进入型腔。

模具保养得越好，其使用寿命就会越长。模具维修的次数越多，其寿命越短。所以模具保养比模具维修更为重要。