**挤出模具铝合金拆装模型**

**（共16套  平均/套4800元）**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **序号** | 配置名称 | 详细描述及技术要求 | **数量** |
| 1 | 挤圆管模  XSJSM-001  200×200mm | 此种管材模结构由挤塑机供给圆形流道的熔体进入模腔后被芯模锥尖转变成环形熔体流，循环水冷却，模具结构紧凑,精度高. | 1套 |
| 2 | 挤薄板材模  XSJSM-002  200×200mm | 此种薄板材模结构由挤塑机供给圆形流道的熔体进入模腔后被芯模锥尖转变成环形熔体流，循环水冷却，模具结构紧凑,精度高. | 1套 |
| 3 | 挤圆棒模  XSJSM-003  200×200mm | 此种棒材模结构由挤塑机供给圆形流道的熔体进入模腔后被芯模锥尖转变成环形熔体流，循环水冷却，模具结构紧凑,精度高. | 1套 |
| 4 | 挤三角形模  XSJSM-004  200×200mm | 此种三角形模结构由挤塑机供给圆形流道的熔体进入模腔后被芯模锥尖转变成环形熔体流，循环水冷却，模具结构紧凑,精度高. | 1套 |
| 5 | 挤梯形模  XSJSM-005  200×200mm | 此梯形模结构由挤塑机供给圆形流道的熔体进入模腔后被芯模锥尖转变成环形熔体流，循环水冷却，模具结构紧凑,精度高. | 1套 |
| 6 | 挤圆环模  XSJSM-006  200×200mm | 圆环模结构由挤塑机供给圆形流道的熔体进入模腔后被芯模锥尖转变成环形熔体流，循环水冷却，模具结构紧凑,精度高. | 1套 |
| 7 | 多层共挤板材模  XSJSM-007  200×200mm | 多层共挤板材模结构由挤塑机供给圆形流道的熔体进入模腔后被芯模锥尖转变成环形熔体流多重挤压，循环水冷却，模具结构紧凑,精度高. | 1套 |
| 8 | 推拉式板片材模  XSJSM-008  200×200mm | 推拉式板片材模结构由挤塑机供给圆形流道的熔体进入模腔后被芯模锥尖转变成环形熔体流，循环水冷却，模具结构紧凑,精度高. | 1套 |
| 9 | 卷材模  XSJSM-009  200×200mm | 此种卷材模结构由挤塑机供给圆形流道的熔体进入模腔后被芯模锥尖转变成环形熔体流，循环水冷却，模具结构紧凑,精度高. | 1套 |
| 10 | 多工位圆棒模  XSJSM-010  200×200mm | 此种棒材模复合结构由挤塑机供给圆形流道的熔体进入模腔后被芯模锥尖转变成环形熔体流，循环水冷却，模具结构紧凑,精度高. | 1套 |
| 11 | 挤异形片材模  XSJSM-011  200×200mm | 异形片材模结构由挤塑机供给圆形流道的熔体进入模腔后被芯模锥尖转变成环形熔体流，循环水冷却. | 1套 |
| 12 | 挤异形板材  XSJSM-012  200×200mm | 异形板材模结构由挤塑机供给圆形流道的熔体进入模腔后被芯模锥尖转变成环形熔体流，循环水冷却，模具结构紧凑,精度高. | 1套 |
| 13 | 圆截面多焊条模XSJSM-013  200×200mm | 此种管材模结构由挤塑机供给圆形流道的熔体进入模腔后被芯模锥尖转变成环形熔体流，循环水冷却，模具结构紧凑, 效率高. | 1套 |
| 14 | 复实三管挤塑  XSJSM-014  200×200mm | 复实三管模结构由挤塑机供给圆形流道的熔体进入模腔后被芯模锥尖转变成环形熔体流，循环水冷却，模具结构紧凑,效率高. | 1套 |
| 15 | 侧向供料棒材模XSJSM-015  200×200mm | 侧向供料棒材模结构由挤塑机供给圆形流道的熔体进入模腔后被芯模锥尖转变成环形熔体流，循环水冷却，模具结构紧凑,精度高. | 1套 |
| 16 | 螺旋供料管材模  XSJSM-016  200×200mm | 此种管材模结构由挤塑机供给圆形流道的熔体进入模腔后螺旋式转变成环形熔体流，循环水冷却，模具结构紧凑,精度高. | 1套 |

****

****



