

摩托车模具，摩托车坐垫模具，塑料模具

产品名称	摩托车模具，摩托车坐垫模具，塑料模具
公司名称	台州市黄岩诚迅塑料模具厂
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	台州市黄岩区北城街道塔水桥村
联系电话	86 0576 18858653990 18858653990

产品详情

主要加工设备	数控铣，精雕，电火花，加工设备数量	30	
加工能力	线切割，钻床，磨床,普通铣床CNC加工中心		
加工能力	产品设计、模具制造及注塑成型加工,年产量500-1000万元	注射成型模	
模具分型面数目	一个	型腔数目	单型腔模具
模具安装方式	固定式模具	适用范围	家电、汽车、电子、仪表、日用品
质量体系	ISO9001	排列方式	立式
模具材质	2738HH		

该模具材料采用进口2738材料制作,该材料具有优良的抛光性能,高耐磨性以及优良的加工性.

台州市黄岩诚迅塑料模具厂，专业的技术制造摩托车模具，以及各种汽模配模具

一.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；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.水路及油路系统

17；模具油路连接符合标准，连接管路及配件符合标准

18；模具油路及水路孔畅通，无杂物,符合图纸要求。

19；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。

20；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。

21；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.成型部份

22；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。

23；定模及动模筋位、柱表面，无火花纹、刀痕，抛光到位。

24；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。

25；一模数腔的制品，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"）。

26；对于相同，相似，安装时易混装的零件有记号区分。

27；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。

28；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。

29；模具，模架及成型部份材质符合模具开发技术要求。

30；模具产品面刻字符客户要求。

四.顶出复位

31；顶出必须顺畅、无卡滞、无异响,顶针板复位到底。

32；顶针，顶片端面低于型芯面，不超过0.1mm。

33；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。

34；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。

35；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。

36；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。

37；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.斜顶、滑块抽芯

38；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

39；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。

40；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）。

41；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）

42；滑块斜导柱角度比滑块锁紧面角度小2-3度。

43；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。

44；大型滑块（长向大于200mm）底部须加导向块,滑块二侧开油槽。

45；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。

46；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。

六.三板模、热流道相关

47；树脂开闭器安装可靠，对称安装，不少于4个（小模具可2个）。

48；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）

49；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。

50；热流道接线布局合理，易于检修，接线有线号并一一对应。

51；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。

52；温控表设定温度与实际显示温度误差应在 ± 2 。

53；热流道接线捆扎，并用压板盖住，模板上与电线接触的地方应圆角过渡，以免损坏电线。

54；如有两个同样规格插座，应有明确标记，以免插错。

七.模具出运相关

55；模具出运前型腔喷防锈油，滑动部件涂黄油，浇口套进料口用黄油堵死。

56；模具安全锁模块规格符合设计要求（三板模脱料板与动模固定）至少两片（对角安装）。

57；模具出运时所有的出运文件资料及模具零件备品须齐全。