

专业塑料凳子模具，凳子模具，注塑凳子模具。

产品名称	专业塑料凳子模具，凳子模具，注塑凳子模具。
公司名称	台州市黄岩创进模具厂
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	台州市黄岩区北城街道西工业园区（新浪潮工艺礼品有限公司内）
联系电话	86 0576 84087370 13957622767

产品详情

主要加工设备	数控铣，精雕，高速精雕，车床，数控出床，电火花，线切割，慢走丝，钻床，磨床，精密磨床，普通铣床，CNC,EMD，注塑机，等。	加工设备数量	52
加工能力	产品设计，模具设计，模具制造及注塑成型加工	工艺类型	注射成型模
模具分型面数目	多个分型面	型腔数目	多型腔模具
模具安装方式	固定式模具	适用范围	家电、医疗、食品、汽车、电子、仪表、日用品、手机、工艺品、餐具、其他
质量体系	ISO9001	排列方式	卧式
模具材质	45#、40Cr、P20、2738、2316、718、NAK80、S136，等		

一、创进模具是一家专业制造不同规格不同型号的塑料凳子模具制造厂家。

二、创进塑料凳子系列模具

（包括塑料凳子模具，凳子模具，注塑凳子模具，等）

常用的模具钢材有：45#、40cr，p20h、2738h、2316h、718h、nak80h、s136h等。

凳子模具一般建议使用p20h、718h、材料（因为p20h、718h、材料通过我们厂的模具制作工艺，不仅可

以提高模具的寿命，还可以增加模具所注塑出来的产品的表面光泽度，同时不会出现飞边/毛边。)

三、创进模具设计

好的模具结构设计是一副合格模具制造的前提，本厂技术部有12位专业的模具结

构设计师和产品造型师，都有6年以上的工作经历，可以对模具结构和产品结构进行全方面分析（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）这些模具最主要也最容易出的问题都会模具结构设计时进行反复试验。)

四、创进设备

创进模具拥有全套的加工设备，包括7台数控铣（其中两台为台湾原装机），4台电火花，精度可以达到0.1mm，5台精雕，3台大型钻床，4台线切割，6台平面磨床（其中4台为精密磨床，精度可以达到0.02mm），5台铣床，3台车床（其中两台为数控车床），2台海天注塑机。

五、创进模具冷却系统设计

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。

六、创进模具保养

模具保养比模具维修更为重要，模具维修的次数越多，其寿命越短；而模具保养得越好，其使用寿命就会越长。模具保养主要分三点；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，这是模具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，模具保存时应闭合严实，防止灰尘进入型腔。

七、创进模具技术要注如下:

1. 对产品成型工艺、模具结构及制作工艺进行分析。保证模具寿命高达100万次以上。
2. 必须设计完整的模具结构及加工零件，并提出装配要求及注塑工艺要求。
3. 造成塑件外观质量缺陷（如收缩等）或模具结构问题（如分型面设置、浇口设置、模具寿命无法保证等问题）。
4. 模具外观：模具外观必须保证无锈迹、无撞痕、无残缺勤等模块缺陷。
5. 模具运输：模具运输必须装上锁模片，包装坚固、防锈。
6. 模具资料：在模具交货的同时，必须提供一整套模具易损件的配件。