

## 轴承专用箱模具 轴承周转箱模具

产品名称	轴承专用箱模具 轴承周转箱模具
公司名称	台州市黄岩俊通模具厂
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	台州市黄岩区西城街道半洋王村275号
联系电话	86 0576 84206680 13586021987

## 产品详情

主要加工设备	CNC加工中心数控洗 高速精雕 台湾电火花 钻床 磨床等	加工设备数量	28
加工能力	强	工艺类型	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	汽车、电子、仪表、日用 品、其他
质量体系	ISO9001	排列方式	卧式
模具材质	P20 718		

我公司制造的模具特点是：“精度高、寿命长、周期短、价格合理、交货及时、售后服务优良。

经营范围:注塑模具,塑料模具,汽车配件模具,日用品模具,家电模具,高精密模具,周转箱模具,涂料桶模具,托盘模具,管件模具,联系电话:13586021987 0576-84206680qq399150123  
e--mail : tzjtmj@yahoo.cnhttp://ztjtmj888.cn.alibaba.com

模具介绍: 经营范围 注塑模具, 塑料模具, 塑胶模具及产品加工。模具流程:预审---备料---加工---模架  
加工---模芯加工---电极加工---模具零件加工---检验---装配—飞模--- 试模---生产模具材料:45#, 40cr,  
p20, 718, 718h, 2738, 2316, h13,s136,nak80供您选择, 模架: 45 # 预硬  
>30hrc。冷却系统:优化设计的循环流水,提高生产效率,降低您的成本。

中期处理:调质,提高硬度。模具在生产过程中我们每个时间段要向客户提供模具进展情况(拍照,或是录像)后期处理:氮化(氮化处理温度低,变形很小,不再需要进行淬火便具有很高的。表面硬度(大于hv850)及耐磨性)模具寿命:p20正常使用不低于40万模次。

模具介绍: 经营范围 注塑模具, 塑料模具, 塑胶模具及产品加工。模具流程:预审---备料---加工---模架

加工---模芯加工---电极加工---模具零件加工---检验---装配—飞模--- 试模---生产模具材料:45#, 40cr, p20, 718, 718h, 2738, 2316, h13, s136,nak80供您选择, 模架: 45 # 预硬 >30hrc。冷却系统:优化设计的循环流水,提高生产效率,降低您的成本。

中期处理:调质,提高硬度。模具在生产过程中我们每个时间段要向客户提供模具进展情况(拍照,或是录像)后期处理:氮化(氮化处理温度低,变形很小,不再需要进行淬火便具有很高的。表面硬度(大于 hv850)及耐磨性)模具寿命:p20正常使用不低于40万模次。

模具介绍:经营范围 注塑模具,塑料模具,塑胶模具及产品加工。模具流程:预审---备料---加工---模架加工---模芯加工---电极加工---模具零件加工---检验---装配—飞模--- 试模---生产模具材料:45#, 40cr, p20, 718, 718h, 2738, 2316, h13, s136,nak80供您选择, 模架: 45 # 预硬 >30hrc。冷却系统:优化设计的循环流水,提高生产效率,降低您的成本。

中期处理:调质,提高硬度。模具在生产过程中我们每个时间段要向客户提供模具进展情况(拍照,或是录像)后期处理:氮化(氮化处理温度低,变形很小,不再需要进行淬火便具有很高的。表面硬度(大于 hv850)及耐磨性)模具寿命:p20正常使用不低于40万模次。

模具介绍:经营范围 注塑模具,塑料模具,塑胶模具及产品加工。模具流程:预审---备料---加工---模架加工---模芯加工---电极加工---模具零件加工---检验---装配—飞模--- 试模---生产模具材料:45#, 40cr, p20, 718, 718h, 2738, 2316, h13, s136,nak80供您选择, 模架: 45 # 预硬 >30hrc。冷却系统:优化设计的循环流水,提高生产效率,降低您的成本。

中期处理:调质,提高硬度。模具在生产过程中我们每个时间段要向客户提供模具进展情况(拍照,或是录像)后期处理:氮化(氮化处理温度低,变形很小,不再需要进行淬火便具有很高的。表面硬度(大于 hv850)及耐磨性)模具寿命:p20正常使用不低于40万模次。

模具介绍:经营范围 注塑模具,塑料模具,塑胶模具及产品加工。模具流程:预审---备料---加工---模架加工---模芯加工---电极加工---模具零件加工---检验---装配—飞模--- 试模---生产模具材料:45#, 40cr, p20, 718, 718h, 2738, 2316, h13, s136,nak80供您选择, 模架: 45 # 预硬 >30hrc。冷却系统:优化设计的循环流水,提高生产效率,降低您的成本。

中期处理:调质,提高硬度。模具在生产过程中我们每个时间段要向客户提供模具进展情况(拍照,或是录像)后期处理:氮化(氮化处理温度低,变形很小,不再需要进行淬火便具有很高的。表面硬度(大于 hv850)及耐磨性)模具寿命:p20正常使用不低于40万模次。