

高精度高质量家用折叠凳子塑料模具、折叠椅子注塑模具

产品名称	高精度高质量家用折叠凳子塑料模具、折叠椅子注塑模具
公司名称	台州市黄岩捷恩模塑有限公司
价格	.00/个
规格参数	主要加工设备:数控铣,高精线切割,精雕等 加工设备数量:25 加工能力:模具设计、模具制造及注塑成型加工
公司地址	台州市黄岩区拱新大道32号
联系电话	86 576 84261882 15258122111

产品详情

主要加工设备	数控铣,高精线切割,精雕等	加工设备数量	25
加工能力	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	一个	型腔数目	单型腔模具
模具安装方式	移动式模具	适用范围	日用品、其他
质量体系	ISO9001	排列方式	立式
模具材质	P20、H13、也可由客户指定钢材		

1.产品尺寸：32x28x50(cm)

2.模具冷却系统：采用均匀分部冷却，有效提高产品质量和出模效率。

3.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]

4.模具寿命：模具的正常使用在60万模次以上

5.模具生产周期：45个工作日

(备注:模具在生产过程中我们每个星期都要向客户提供模具进展情况.)

台州市黄岩捷恩模塑有限公司是一家塑料模具的专业生产厂家。公司专注于各类注塑模具，主要包括家电模具、日用品模具、工业用品模具、摩托车塑料件、电瓶车塑料件、汽车模具等等。公司大部分的模具出口到欧洲、美国、中东、澳大利亚、日本、韩国等地，并从新老顾客手中赢的了良好的声誉！

公司座落在中国模具之乡——黄岩，公司使用最新的软件去设计、开发、制造、成型、检测模具，并确保开发新项目的高效率和高品质！公司在塑料模具行业已经有20年的经验，可以生产从小型精密模具到大型汽车零部件、大型容器模具。在这里，您的产品将通过有效的项目管理来减少费用，让您的产品在最短的时间内出现在市场上。我们将坚持我们的宗旨“

创造最好的产品，提供最优质的服务”用最好的质量、合理的价格来服务客户！

欢迎您的莅临参观指导！

钢材的选择：

为了确保模具的使用寿命长，性能稳定，我们在实际生产中，钢材应具有如下属性：

- 1.生产上具有经济性(机械加工、放电加工、磨光、蚀刻和滚压)；
- 2.允许热处理；
- 3.有足够的钢度和强度；
- 4.抗热和抗磨损能力；
- 5.良好的热传导性及抗腐蚀性。

机械加工后，钢还要经过热处理才能达到足够的表面硬度，一般通过渗碳方式进行。经过表面硬化后的钢是制作模具型芯、型腔的重要材料。

一些注塑制品在成型过程中会释放出刺激性的化学物质，例如盐酸，乙酸或甲醛如果不用硬铬或镍沉积镀覆加以保护，则会腐蚀模具表面，由于模具设计不合理（例如畸形、尖角等）或操作不正确，会使沉积镀覆层脱落，此时应使用防腐蚀的钢制造模具，而且还不用担心可能由潮湿或冷却剂引起的腐蚀。

常用来制造型芯、型腔镶件的几种钢：

- 1.表面硬化钢；
- 2.渗氮钢；

- 3.经过淬火的钢；
- 4.回火钢；
- 5.马氏体淬火钢；
- 6.硬质材料合金钢；
- 7.防腐蚀钢；
- 8.精炼钢；

模具浇口的作用：

- 1.简洁干净的分离注塑制品与流道；
- 2.防止由于流道壁的低温产生的冷凝层进入型腔；
- 3.在熔体进入型腔前剪切加热熔体；
- 4.由于流道的横截面可以变化，因此流道系统可以满足熔体在同一时间和同一状态下注入各个型腔。

流道系统：

设计人员可以从大量的流道系统中，为用户选择出质量最好成本最低的流道。这些流道系统有：

- 1.与注塑制品相连，成型完成后必须切除的流道；
- 2.可以自动与注塑制品分离并且自动脱模的流道；
- 3.在分模时能自动与注塑制品分离但最后留在型腔中的流道。

排气系统：

在模具填充过程中，熔体必须置换掉型腔中的空气。如果不能完全置换，空气将阻碍熔体完全充满型腔。除此之外，空气将因受压而温度升高，这会烧焦其周围的材料，成型的化合物将被分解、会气化或在型腔壁上形成一层腐蚀物。这种结果经常会发生在排气不充分的模具的合缝、拐角及浇口对面的凸缘处。

对于“模具排气”的系统分类，主要的区分在于“被动”排气：空气因进入的熔体的压力而排出；和“主动”排气：制造压力的梯度而人为地排走空气。