

# 新产品开发、新型汽车塑料配件模具、大型汽车总成塑料模具

产品名称	新产品开发、新型汽车塑料配件模具、大型汽车总成塑料模具
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、数控车床、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、数控车床、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	固定式模具	适用范围	家电、汽车、日用品、其他
质量体系	ISO9001	排列方式	立式
模具材质	P20、H13、718、也可由客户指定钢材		

1.此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。

2.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]

3.模具寿命：模具的正常使用在50万模次以上

4.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。