

单面平板 塑料托盘模具塑料卡板模具地台板模具【图】

产品名称	单面平板 塑料托盘模具塑料卡板模具地台板模具【图】
公司名称	浙江台州双丰模具有限公司
价格	.00/只
规格参数	
公司地址	台州市黄岩黄长路528#4幢
联系电话	0086 576 84207502 13989616616

产品详情

尺寸1000/1100/1200*600/1000/1100 (mm) 材质HDPE静载3000 (kg) 动载1500 (kg) 适用范围运输周转库存

高效注塑优质周转箱模具口碑商家超低价格

好的品质，底的价格，快的效率

双丰模具是一家专业制造不同规格不同型号的塑料托盘模具工厂。

产品特点：注塑周期短、效率高、寿命长、成本低。

- 1、c-mould流量分析特殊流道设计。
- 2、冷却系统采用循环流水，有效提高产品出模效率。
- 3、模体紧固件采用12.9级高强度螺栓。
- 4、滑块采用特殊拉杆结构，注塑效益提高50%以上（本厂专利技术）。
- 5、模身采用进口p20模具钢或进口合金钢制造，钢材硬度hrc28 ~ hrc60
- 6、中期调制、回火、氮化处理,使工件具有良好的综合机械性能、刚度大、变形小。后期内外镀铬、镜面抛光处理，平面度好、精度高、容易脱模。

具有很高的表面硬度（大于hv850）及耐磨性、不变形，很大程度的增强了模具寿命（至少在30万模以上）。

7、主要加工设备：cnc数控铣加工中心、cnc高速数控精雕加工中心、cnc深孔钻床加工中心。（iso9001国际质量体系认证）

8、产品适合注塑生产各种塑料箱、物流箱、周转箱、储物箱等，耐冲击、耐磨、耐酸碱、耐低温，广泛运用于：运输、仓库、储存、航空、装配业、纺织等行业承载运输周转。

9、我们将提供给您：及时答复信件、电话或传真、提供报价和模具设计方案，进行技术方面交流、发送模具加工处理图片和计划，测试模具和寄样、及时发货。

10、模具制造过程：每周各环节定时提供给客户数据、图片、影视、模具进展情况等服务。

本厂主要客户：广船国际、衡阳华意集团、台中精机集团、台湾庆尤企业、印度苏司兰风电公司、香港力劲集团等多家名牌企业。

技术参数:

制造周期：15天适合注塑机型：300吨以上或1000克以上注塑生产周期：23秒模具寿命：50万模以上模具规格尺寸：根据技术要求或样板制造注塑产品材料：pp、pe模具特性：注射成型模模具制造钢材：进口p20、718或进口合金钢 型芯硬度：hrc28~60 模身处理：调制、回火、氮化 表面处理：镀铬、纹理、镜面抛光模具水口：大水口、热流道模具结构：特殊拉杆模具出数：一出一模具标准：dme

工艺介绍:

经营范围 注塑模具，塑料模具，塑胶模具，模具制造 加工，机械制造及产品成型注塑加工

加工设备

数控龙门2台，数控铣3台，精雕2台，斜度雕1台，线切割3台，钻床4台，磨床1台。模具车间5间/5人

世界先进 数控加工中心40多台，东芝bf-130b落地镗铣加工中心、东芝bm-100柔性生产单元、东芝bt-200qe卧式加工中心、三菱bf-100落地镗、日本大喂龙门加工中心、日本日立龙门加工中心、美国拉斯数控铣加工中心等大型加工设备；以及德国黑勒卧式加工中心、英国侨宝卧式加工中心等中型设备

注塑加工 200克到12000克，国内外知名品牌注塑机20多台

产品材料pp、pe、pa、ps、pc、abs、pps、tpe、pet、pmma etc

加工能力 模具设计、模具制造及注塑成型加工

模具材料 45#调质、50#调质、60#调质、40cr调质、p20h、718h、2738、2316、s136、h13、nak80供您选择，模架：45#预硬>30rc

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、回火、氮化，提高硬度。

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；模具内外镀铬处理，镜面抛光。平面度好，精度高，容易脱模

模具寿命 p20正常使用不低于30万模

运输方式 在模具出运前必须装上锁模块，物流运输

备注模具在生产过程中我们每个环节要向客户提供模具进展情况

产品要求：（一）、表面没有变形、缩孔、注射孔痕迹等影响视觉效果缺陷。（二）、模具所有权归客户所有。（三）、模具交付时间：该模具交付试样时间为xx天，即xxxx年xx月xx日。但特殊情况除外：（例如因甲方产品修改以至时间延迟）（四）、模具验收方式：按客户要求，调试达到产品装配合格，可以正式生产。（五）、模具制作流程：审图-备料-粗加工-调质-精加工-检验-装配-飞模-镀铬-试模-交样-生产（出运）。（六）、售后服务：凡在我司开制模具，免费保修期为1年，如因我方原因造成的质量问题，由我方无偿维护（人为原因及非正常使用除外）。所有模具在保修期满后我公司仍将提供终生维修，视情况轻重收取适当维修费用。售后服务：0086 0576 84207502

产品工艺：按照国内当前流行高科技环保工艺加工，制作。

承接定制：本公司可以承接客户定制，按照客户需求进行产品的生产加工。

公司本着质量第一、信誉至上的原则，凭品质与实力创造价值

名词解释：

dme标准

dme标准是指目前世界模具行业制造模具标准件的标准之一，与hasco、misumi标准齐名，是世界模具行业三大标准之一。

制造周期

(1)注塑模的生产周期所谓制造周期，是指从接受模具订货之日算起，直到模具试模鉴定合格后交付委托方所用的时间。显然，生产周期长短是衡量一个企业生产能力和技术水平的综合标志之一。在市场竞争日趋激烈的今天，注塑模使用单位要求能尽快得到所要求的模具，以尽快地将新产品推向市场。由此可见，生产周期的长短也是一个模具企业效益高低的体现。(2)影响模具生产周期的因素从理论上讲，我们都希望生产周期越短越好。但是，这并非是想缩短就缩短的，生长周期的长短与很多因素有关

注塑周期

一台油压驱动注塑机的注塑周期指从合模开始到下一次合模为止。合模一般分为四段：快速合模，慢速合模、低压护模及高压锁模。

浙江双丰模具有限公司(模具制造、加工)位于“模具之乡”——黄岩、始于佛山市南海区鳌强机械厂(机械制造、注塑加工)，是一家集大型机械加工、精密注塑模具研发、产品注塑成型、销售服务于一体的工厂。

特别在大型机械加工、托盘模具、塑料箱模具、周转箩模具、水果筐模具，至今已取得斐然的业绩和成效(主要特点：周期短、效率高、寿命长、成本低)。

多年来，我厂本着“价格优惠，质量第一，诚信为先”的宗旨。专业研发各种高难度，高效率，高精度注塑模具，获多项国际模具结构专利。

并协助客户开发市场急需产品，提供周期短、精度高、寿命长的优质模具。部分模具出口日本、印尼、美国、北非、马来西亚等国家。

本厂全体员工上百人，几十年专业从事模具设计、加工制作的专业技术人才，引进国际先进的cad/cae/cam技术体系，拥有cad/cam图形工作站、绘图机，并采用了c-

mould软件进行塑料流动分析和surface软件系统进行逆向工程设计。

现有数控加工中心40多台，从200克—1万克加工能力注塑机20多台，世界先进设备东芝bf-130b落地镗铣加工中心、东芝bm-100柔性生产单元、东芝bt-200qe卧式加工中心、三菱bf-100落地镗铣、日本大隈龙门加工中心、日本日立龙门加工中心、美国拉斯数控铣加工中心等大型加工设备；以及德国黑勒卧式加工中心、英国侨宝卧式加工中心等中型设备，能快速地适应国内外客户的需求。

浙江双丰模具有限公司是一家经国家相关部门批准注册的企业。以雄厚的实力、合理的价格、优良的服务，给全球各国的客户提供完美的解决方案和技术、服务支持。

本厂客户有广船国际、衡阳华意集团、台中精机集团、台湾庆尤企业、印度苏司兰风电公司、香港力劲集团等多家名牌企业。

热情欢迎国内外朋友来电、来厂参观指导，或发图纸询价，并愿与你精诚合作，共创辉煌。

cnc数控加工中心车间

cnc龙门加工中心 cn电火花 三坐标测量仪

注塑车间一角

立式合模机

模具生产车间一角

交期短，起模快。准确的交期，亲切实在的服务。融汇先进设备，打造行业精品。双丰模具的尊崇是“技术求第一，质量求发展”。合理造价，与客户真诚合作。

模具厂:浙江台州双丰模具有限公司（模具制造、设计、生产、加工）

地址:浙江省台州市黄岩区黄长路528号

邮编:318020

电话:13989616616

机械厂:佛山市南海区鳌强机械厂（注塑加工、机械制造）

qq:133001588 或10583911

我们将根据商品重量和发货区域，进行选择。买家若有其他快递公司需求请咨询客服

公司主页：<http://www.madeinhy.com>