专业制造小家电塑料模具、电吹风、吹风机、塑料电器外壳、

产品名称	专业制造小家电塑料模具、电吹风、吹风机、塑料电器外壳、
公司名称	余姚市添翼模具有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	余姚市新建北路499号
联系电话	86 0574 22715562 13567832727

产品详情

主要加工设备	CNC加工中心、雕刻机、精密电火花、线切割、注塑机等	加工设备数量	50
加工能力	月产20~50/副	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、工艺品、餐具、其他
质量体系	其他	排列方式	卧式
模具材质	型芯 芯子7.8HH、NAK80、718、P20 硬度40hrc，模板，模脚 45＃ 预硬30 hrc		

公司介绍

我公司前身远航模型模具厂创建于2002年，位于中国轻工模具城之内，是一家专业从事各类塑料产品模具设计制作、开发及加工的企业。本厂以模具塑料专业毕业生为企业骨干,专业设计生产塑料模具和塑料制品，是随着浙江余姚模具行业兴起而蓬勃发展的专业企业之一，位于已形成良好塑模气候、有"塑料之乡""模具王国"之称的浙江省余姚市，毗邻杭甬高速、329国道、宁波机场和北仑港口，交通便利。多年来，添翼模具以守信守时、品质优良、价格合理受到往来客户的一致好评。本厂采用计算机辅助设计（pro-e、cimitron、ug），通过cnc加工中心、精密模具雕刻机、数控电火花成型机、线切割、摇臂钻、铣床

、磨床、电脑注塑成型机等先进设备的加工，竭诚为广大新老客户提供满意的产品和服务！ 添翼模具在制作过程中注重与客户的配合，特别注重保护客户的商业机密，尊重知识产权，向来与新开发产品的客户合作十分愉快。在保密协定前提下，本厂严格控制项目过程中的图纸拷贝、样品等易泄密环节，尊重客户的劳动成果。随着市场发展，特别对杯子模具（如办公杯，竖杯，旅行壶，汤壶等）投影机，饮水机，移动空调，吸尘器，汽车配件，塑料盒、塑料手柄（pp、abs+tpr、tpe）双色注塑粘接，都有着非常丰富的经验，并现货提供塑制日用品，欢迎广大客户咨询洽谈！

模具优势

1. 我公司的实力之一是对生产系统和生产环境的熟悉和精通，最大程度满足客户的需要，突出赋予客户最大的利润空间，为客户提供实际的解决办法和最优化的应用。我们潜心钻研，不断跟踪国内外先进的技术动态，及时更新模具制造工艺实现自我创新，提升企业整体技术水平。 长久以来，我们一直以崇高的信誉和品质，赢得了广大客户的信赖、支持与合作。“ 坚持客户为本、质优期准、品质保证、精益求精 ”。为更好的服务于广大客户，公司正全面推行iso国际质量管理体系标准，全员参与，努力完善规范管理。“ 以诚合作，以质量求生存，以信用为原则 ”。
我们将一如既往，不断开拓创新与发展。欢迎与利方建立联系，共创美好前景！2. 我们公司在各种塑料模具领域都有专业丰富的总经理指导。健身器材模具，日用品模具，汽摩配件模具，管件模具，家电模具，总经理在不同的专业技术服务，同时深 入企业为企业解决开发问题，提供成长方案。

3. 我们坚持100%满意承诺。凡全程根据，添翼策划开发的模具，如时间，品质，服务达不到要求，添翼将退还当次全数，并向贵公司道歉。

4. 坚持售前，售中，售后服务。 售前：我们派人免费前往贵公司免费安装调试模具；
售中：每个星期向客户提供模具进展情况 售后：模具保修一年，保修期间免费维修。

关于模具

1. 我们提供材料的合格证书

2. 我们生产的模具经过热处理等离子氮化，从本身提高了产品的使用寿命.

3. 我们的产品每一个配件都有详细的尺寸图纸，每一张图纸都可以直接追踪到每一个质量控制点，以此来保证产品的整体生产需求.

4. 在模具生产过程中，模具在生产过程中我们每个星期要向客户提供模具进展情况和照片.

5. 在模具出货前，我们將模拟100模作为模具的检验数据.

6. 模具寿命：不低于30万次模次

7. 售后服务 模具保修1年，保修期间免费维修。

8. 模具冷却系统设计：冷却系统的设计是一项比较繁锁的工作，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。我们公司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。

公司情况

添翼价值观：给客户创造价值，持续共赢 融汇技术力量，推动社会进步

模具保养知识

一. 生产前模具的保养1.1须对模具的表面的油污,铁锈清理干净检查铸造模具的冷却水孔是否有异物,是否有水路不通.1.2需检查模具胶口套中的圆弧是否损伤,是否有残留的异物.运动部件是否有异常,动作是否顺畅.二. 生产中模具的保养2.1每天检查模具的所有导向的导柱,导套是否损伤,包括模具导柱.行位等部件,定期对其加油保养,每天上下班保养两次.2.2清洁模具分型面和排气槽的异物胶丝,异物,油物等并检查模具的顶针是否异常并定期打油. 分模面、流道面清扫每日两次。引导梢、衬套、位置决定梢的给油每日一次。2.3定期检查模具的水路是否畅通,并对所有的紧固螺丝进行紧固.2.4检查模具的限位开关是否异常,斜销.斜顶是否异常.三.停机模具的保养3.1停机之前须先关闭冷却水路,吹净模具内的水路的余水,检查模具的表面是否有残留的胶丝,异物等将其清理干净后均匀喷上防锈剂,准确填写相关记录.

如何获得准确又实在的模具报价？请提供以下的信息：设计图：2d或3d的图或样品（最好能提供2d和3d的图，样品也可以。）产品材料：在模具的报价时，请告知是哪种塑胶材质，在模具和零部件总报价时，请告知材料的编号。模具表面要求：请告知产品表面有何要求。