

塑料童车模具，家庭儿童四轮车模具

产品名称	塑料童车模具，家庭儿童四轮车模具
公司名称	台州市黄岩亿联塑料模具有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	台州市黄岩西城新堂
联系电话	86 0576 84022631 13867675303

产品详情

主要加工设备	高速铣，龙门数控铣，精雕机)、铣床、磨床、线切割、钻床、火花机、注塑机等	加工设备数量	25
加工能力	加工能力强，加工速度快	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	家电、汽车、仪表、日用品、其他
质量体系	iso9001	排列方式	卧式
模具材质	718		

公司专业生产制造各类大中小型塑料模具。可以提供整套产品设计开模。

1.主要加工设备:cnc加工中心(包括高速铣,龙门数控铣,精雕机)、铣床、磨床、线切割、钻床、火花机、注塑机等

2.加工能力:产品开发设计、模具设计、模具制造及注塑成型加工,10套(50-100副)/月

3.模具材料:客户指定材料,型芯芯子2738,718,p20硬度>40hrc,模板,模脚45#预硬>30hrc

4.模具冷却采用循环流水，有效提高产品出模效率。

5.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]

6.模具寿命：不低于50万次模

7.模具制作工艺流程：审图-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-检验-合格-出运。

台州市黄岩亿联塑料模具有限公司坐落于“中国模具之乡”——浙江省台州黄岩模具城,是一家专门生产各种塑料模具的专业性公司。蒋工13867675303。

公司拥有大型龙门cnc加工中心，双头电火花，精密火花机，深孔钻，高速精雕，线切割，铣床，磨床，钻床等各种设备50余台。现公司拥有员工100多人，面积8000平米。年产各种塑料注塑模具超过500多副，年产值3000万。欢迎国内外新老客户光顾指导。蒋工13867675303。

【模具范围】:塑料模具, 注塑模具,汽车配件模具,日用品模具,家电模具,精密模具,汽车内外饰件模具，汽车保险杠模具，汽车车灯模具，汽车门板模具，汽车仪表盘模具，汽车中网格栅模具，汽车电镀条模具，物流周转箱模具，涂料桶模具,垃圾桶模具，托盘模具,椅凳模具，管件模具,健身器材模具,体育用品模具等大中型塑料模具。

【工艺流程】:图纸确定—模具下料---模具粗加工-模具热处理-模具精加工-加工精度检验—模具飞模--试模—试样检测-修模-合格出运。

【加工设备】:cnc数控铣，精雕，电火花，线切割，钻床，磨床,铣床。

【加工能力】:模具设计、模具制造及注塑成型加工

【模具材料】: 45#，p20, 718, 2738, 2316, nak80，h13，s136等等多种材料供您选择，模架：45# 预硬>30 hrc。

【冷却系统】:冷却系统的设计是一项比较繁琐的工作，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；蒋工13867675303。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。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。

【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50万模次

【运输方式】:在模具出运前必须装上锁模片，包装坚固、防锈,物流运输

【售后服务】:正常使用情况下，我司模具免费维修5年

亿联模具技术要求如下:

1. 对产品成型工艺、模具结构及制作工艺进行分析。保证模具寿命达到客人使用要求。
2. 设计完整的模具结构及加工零件，并提出装配要求及注塑工艺要求。
3. 开模前充分分析塑件外观质量缺陷（如收缩等）或模具结构问题（如分型面设置、浇口设置、模具寿命无法保证等问题）。
4. 模具外观：模具外观必须保证无锈迹、无撞痕、无残缺勤等模块缺陷。
5. 模具运输：模具运输必须装上锁模片，包装坚固、防锈。
6. 模具资料：在模具交货的同时，提供一整套模具易损件和维修保养参考资料。

公司名称	台州市黄岩亿联塑料模具有限公司
公司地址	台州市黄岩西门工业区模具城
联系人	蒋跃军
手机	13867675303
电话	0576-84022631
传真	0576-84022632

关于模具的保养：模具保养非常重要，模具保养得越好，模具的使用寿命就会越长。模具保养主要分以下几点：

1. 模具的日常保养：各种运动部件如顶针、行位、导柱、导套加油，模面的清洁，运水的疏道，这是模具生产前后要维护的。
2. 定期的保养：定期保养包括日常保养之外还要排气槽的清理，困气烧黑位加排气，损伤、磨损部位修正等。
3. 外观保养：模胚外侧涂油漆，以免生锈，下模时，定模动模应涂上防锈油，模具保存时应闭合严实，防止灰尘进入型腔。蒋工13867675303。