

零件箱模具【专业生产】【经验丰富】

产品名称	零件箱模具【专业生产】【经验丰富】
公司名称	台州市黄岩林靖模具厂
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	台州市黄岩区西城街道半洋张村
联系电话	86 0576 84277960 18958556353

产品详情

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	加工设备数量	16
加工能力	产品开发设计	工艺类型	注射成型模
模具分型面数目	一个	型腔数目	多型腔模具
模具安装方式	移动式模具	适用范围	家电、汽车、电子、仪表、日用品、鞋业、手机、工艺品、餐具、其他
质量体系	ISO9001	排列方式	卧式
模具材质	客户指定材料		

台州市黄岩林靖模具厂地处素有中国模具之乡--黄岩，距台州飞机场20公里，海门港17公里，火车站5公里，交通十分便利。全程高速连接上海（4小时）宁波港（2小时）。我公司是一家专业制造小家电模具，管件模具，日用品模具的模具企业，公司在模具开发、制造方面采用先进的cadcamcae辅助设计系统，拥有优秀设计、制造管理队伍，为模具制造后台提供强有力的保障。秉着以人为本的发展理念，积极吸收和培养专业人才，并为您的选择解决后顾之忧！（对没有注塑设备的客户提供塑料制品的批量生产服务。）公司强项：小家电模具-管件模具-日用品模具-家电模具如冰箱模具，洗衣机模具，吸尘器模具，饮水机模具，在此基础上我司将业务拓展到以汽车保险杠，内饰件，大灯为主的汽车模具。在竞争日益激烈的今天，我们秉承着合理的价格，完善的售后服务，致力打造国际水准模具。一直尊崇“科技是第一生产力”之格言，以技术求发展，以质量求客户，合理造价，与客户真诚合作。

模具流程：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---生产

模具流程: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---生产

加工能力:模具设计、模具制造及注塑成型加工

模具材料: p20,718,718h,2738,2316,s136供您选择，模架：45 # 预硬>30 hrc

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，提高硬度。

后期处理:氮化(氮化处理

台州市黄岩林靖模具厂地处素有中国模具之乡--黄岩，距台州飞机场20公里，海门港17公里.火车站5公里，交通十分便利。全程高速连接上海（4小时）宁波港（2小时）。我公司是一家专业制造小家电模具，管件模具，日用品模具的模具企业，公司在模具开发、制造方面采用先进的cadcamcae辅助设计系统，拥有优秀设计、制造管理队伍，为模具制造后台提供强有力的保障。秉着以人为本的发展理念，积极吸收和培养专业人才，并为您的选择解决后顾之忧！（对没有注塑设备的客户提供,塑料制品的批量生产服务。）公司强项:小家电模具-管件模具-日用品模具-家电模具如冰箱模具，洗衣机模具，吸尘器模具，饮水机模具，在此基础上我司将业务拓展到以汽车保险杠，内饰件，大灯为主的汽车模具。在竞争日益激烈的今天，我们秉承着合理的价格，完善的售后服务，致力打造国际水准模具。一直尊崇“科技是第一生产力”之格言，以技术求发展，以质量求客户，合理造价，与客户真诚合作。

模具流程: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---生产

注塑模具生产流程: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---生产

加工能力:模具设计、模具制造及注塑成型加工

模具材料: p20,718,718h,2738,2316,s136供您选择，模架：45 # 预硬>30 hrc

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，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30万模次

运输方式:在模具出运前必须装上锁模片，物流运输

售后服务:模具保修1年，保修期间免费维修

备注: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拍照

注塑模具的生产过程和其它工业产品的生产过程一样，都是由原料开始经过各种加工转变成成品的全部过程。模具的各类很多，其结构、用途和要求也各不相同，但是它们的生产过程又都有共性，基本上可划分为五个主要阶段：生产技术准备阶段、原材料的准备阶段、零部件加工阶段、装配调试阶段和试用鉴定阶段。

1.生产技术准备阶段：这个阶段是模具生产的基础，对于模具的质量、成本、进度和管理都有重大的影响。生产技术阶段的工作主要包括：模具总体设计、零部件设计、工艺技术文件的编制、材料定额及工时定额的制定、模具成本的估算等。

2.原材料准备阶段：这个阶段要对用于模具生产的所有原料和材料一一准备好。其中最主要的工作之一是准备好各种毛坯，因为注塑模具的种类、结构繁多，所需要的原材料也差异很大，毛坯就要根据模具零件所需要的形状、工艺尺寸、材料等来准备，毛坯要形式有铸件、锻件及各种形材下料。

另外，要完成一套模具的生产，还需要许多外购件、外协件，如装配模具所用的紧固件、标准件等；本厂不能生产或暂不生产的零部件，如模板、模座等。总之，要把除本厂能加工的其他生产模具的原材料统统准备好

3.零部件加工阶段：这个阶段是保证模具精度的重要阶段，它主要包括：机械加工，特种加工、表面加工及热处理等。机械加工主要是利用切削机床对金属材料进行加工。众所周知，模具几乎是由金属零件组装起来的。要得到符合图纸要求的零件，采用机械加工是其最主要手段。因此，机械加工是其中工作量最多的一种加工。

其次是特种加工，模具的结构比较特殊。因塑料制品为一立体件，它是由公母模组合的型腔中成型而得。这种带有曲面的型腔是一般机械加工所难以应对的，即使勉强加工出来，其质量也难以保证。因此，就需要采用特种加工，如电火花加工。电铸成型加工等。这些特种加工已经成为模具加工中不可或不可缺少的加工方法

第三是表面加工，一般对塑料制品的表面要求都较高，要求塑件表面光泽度好、圆润美观，这就要求相对应的型腔表面十分光滑圆润，由于型腔一般都是曲面，用通常的机械加工难以保证质量，这就需要对模具进行专门的表面加工，主要有研磨抛光、电化学抛光、超声波抛光、挤压研磨抛光、喷丸抛光等。

第四是热处理，在注塑模具生产中，所有重要的零件都要进行热处理，有的零件还要处理多次。因为热处理是改变金属材料性能的主要方法。由于模具一般为单件生产，制作成本不菲，人们总希望它能多使用些时候，因此，要求模具能经久耐用，而热处理就能在不改变零件形状和尺寸的情况下改变其内部组织和性能，是保证零件内在质量的重要方法。

4.装配调试阶段：这个阶段是要把各种零件组装在一起并调试好。装配工作的好坏，对模具的质量起着决定性的作用。装配是一项技术性很强的工作，即使是一点小小失误都可能使模具生产不出合格产品来。装配一般分为组件装配、部件装配和总装配，装配好后进行调试，这是调整各零件的相对位置、配合间隙和结构松紧等。这是是否好用的关键工序。

qq我：623500508电话：0576-84277960 18958556353地址：浙江省台州市黄岩岙岸工业区