

畚斗模具|扫把模具|拖把模具

产品名称	畚斗模具 扫把模具 拖把模具
公司名称	台州市黄岩新视觉模具厂
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	台州市黄岩区西城街道岙岸村
联系电话	86 0576 84128138 15558623742

产品详情

主要加工设备	数控铣，精雕，电火花，加工 线切割，钻床，磨床,普通 铣床CNC加工中心	数量	30
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	移动式模具	适用范围	日用品
质量体系	ISO9001	排列方式	立式
模具材质	718.P20		

一、公司设备介绍：新视觉模具厂拥有全套的加工设备，包括8台数控铣（其中一台高速铣，精度可以达到0.1mm），3台电火花可以达到0.1mm，4台精雕（其中一台斜度雕），3台大型钻床，4台线切割，一台平面磨床可以达到0.02mm，一台铣床。

二、拖把模具的构造：

模具采用工字模结构，型腔和型芯选用p20或者2738，滑块、导滑槽、镶件采用2316或者718，导柱、导套、浇口套、拉料杆、复位杆采用skd标准件，模架采用自作的标准模架。好的材料的耐腐蚀性能，韧性，导热性和硬度，使抛光变得更加容易，从而节约了生产周期，延长了模具寿命，减少了维护和维修的时间，减少了开裂的风险，提高了生产效率。

三、拖把模具冷却系统设计：

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；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。

四、拖把模具设计及加工时：

一般塑料器材像足浴盆之类装配方面：主体与底盖装配最好采用双卡扣的形式，也就是产品底壳双卡，上壳直插下来，这样不容易错位，产品装配间隙均匀，工艺缝最好差0.5mm，一般塑料产品最怕的就是缩影，产品下的螺丝柱及筋位最容易出现缩影，最好的方法就是在螺丝柱的周围壁厚减少0.8-1 mm，其次就是顶白，顶白的话，一般打光和脱模斜度，pp材料产品的脱模斜度至少要在1度以上，顶杆最好设计在产品周边也就是（受力好点的地方），模具加工时：我们会给做模具汇报的跟踪，再模具材料购买后我会发图片给您，当初加工完成后我再发图片给您，然后就是模具组装时再向您汇报，后面就是跟您送样了，我会让您全过程看到我们的流程。

五、拖把模具的保养：

拖把模具保养比拖把模具维修更为重要，模具维修的次数越多，其寿命越短；而模具保养得越好，其使用寿命就会越长。模具保养主要分三点：

1. 拖把模具的日常保养：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，这是模具生产时每天要维护的；
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。

六、售后服务：

拖把模具出运时我们会配一套易损件，比如：模具顶杆、滑块、水嘴、堵头等等都进行配置，那都是我们免费赠送，其他部位，一般情况下都不会出现问题的，我们还会赠送一本拖把模具维护手册，方便您更好的注塑生产。

的构造：

模具采用工字模结构，型腔和型芯选用p20或者2738，滑块、导滑槽、镶件采用2316或者718，导柱、导套、浇口套、拉料杆、复位杆采用skd标准件，模架采用自作的标准模架。好的材料的耐腐蚀性能，韧性，导热性和硬度，使抛光变得更加容易，从而节约了生产周期，延长了模具寿命，减少了维护和维修的时间，减少了开裂的风险，提高了生产效率。

三、拖把模具冷却系统设计：

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；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。

四，拖把模具设计及加工时：

一般塑料器材像足浴盆之类装配方面：主体与底盖装配最好采用双卡扣的形式，也就是产品底壳双卡，上壳直插下来，这样不容易错位，产品装配间隙均匀，工艺缝最好差0.5mm，一般塑料产品最怕的就是缩影，产品下的螺丝柱及筋位最容易出现缩影，最好的方法就是在螺丝柱的周围壁厚减少0.8-1 mm，其次就是顶白，顶白的话，一般打光和脱模斜度，pp材料产品的脱模斜度至少要在1度以上，顶杆最好设计在产品周边也就是（受力好点的地方），模具加工时：我们会给做模具汇报的跟踪，再模具材料购买后我会发图片给您，当初加工完成后我再发图片给您，然后就是模具组装时再向您汇报，后面就是跟您送样了，我会让您全过程看到我们的流程。

五、拖把模具的保养：

拖把模具保养比拖把模具维修更为重要，模具维修的次数越多，其寿命越短；而模具保养得越好，其使用寿命就会越长。模具保养主要分三点：

- 1．拖把模具的日常保养：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，这是模具生产时每天要维护的；
- 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。

六、售后服务：

拖把模具出运时我们会配一套易损件，比如：模具顶杆、滑块、水嘴、堵头等等都进行配置，那都是我们免费赠送，其他部位，一般情况下都不会出现问题的，我们还会赠送一本拖把模具维护手册，方便您更好的注塑生产。