

塑胶产品设计 开模注塑 塑料模具开模 开模注塑 开模 注塑产品

产品名称	塑胶产品设计 开模注塑 塑料模具开模 开模注塑 开模 注塑产品
公司名称	苍南县恒泰塑料模具厂
价格	面议
规格参数	主要加工设备: 加工设备数量:8 加工能力:强
公司地址	苍南县龙港镇港河路297-299号一层
联系电话	86 400 6060935 18968847777

产品详情

加工能力:

新产品开发设计、快速成型、模具设计、模具制造、注塑成型加工、喷油、移印、烫金、组装等配套加工。

主要设备:

数控机床、cnc加工中心、铣床、磨床、线切割、火花机、注塑机、水温机、油温机、冻水机、搅拌机、粉碎机、吹瓶机、印刷机等。

模具钢材:

采用进口或国产高质量钢材如 718h,h13,nak80, 2316,p20,2344,s136h等，通过合理的热处理手段，使钢材达到较高硬度，保证模具寿命。

模具配件及热流道:

采用进口或国产高质量的配件及热流道品牌如柳道等。

模具设计软件:

cad、ug、pro-e、solidworks、moldflow等。

模具结构设计:

合理的模具结构设计是一副合格模具制造的前提，聚银辉模具结构设计师和产品造型师，有

着多年丰富的设计工作经验，可以对模具结构和产品结构进行全方面分析（包括：模具脱模斜度，产品表面缩影，浇注系统设计，排气系统设计，冷却系统设计等）这些模具最主要也最容易出的问题都会在模具结构设计时进行反复试验，确保产品设计合理。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匀性又要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。聚银辉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。

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---生

本产品的主要加工设备是注塑机，精雕，龙门铣，，加工设备数量是8，加工能力是强，工艺类型是注射成型模，模具分型面数目是两个，型腔数目是多型腔模具，模具安装方式是移动式模具，适用范围是家电,仪表,日用品，质量体系是iso9001，排列方式是卧式，模具材质是S136，加工定制是是