

塑料脸盆模具专业制造 脸盆塑料模具 注塑模具 塑料模具 黄岩模具

产品名称	塑料脸盆模具专业制造 脸盆塑料模具 注塑模具 塑料模具 黄岩模具
公司名称	台州市黄岩科远塑料模具厂
价格	面议
规格参数	主要加工设备: 加工设备数量:20 加工能力:优良
公司地址	浙江台州市黄岩区黄岩黄长路
联系电话	13857638565

产品详情

- 1.主要加工设备：高速精雕，数控精雕，双头火花机，普通火花机，线切割，铣床，磨床，钻床等各种制模设备
- 2.加工能力：产品开发、模具设计、模具制造及注塑加工成型，
- 3.模具材料：型芯芯子硬度 > 40hrc，模板，模脚45# 硬度 > 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，抛光，电镀等。
- 6.模具寿命：按客户使用要求设计。
- 7.模具制作工艺流程：审图-备料-初加工-精加工-检验-装配-碰模-试模-生产。 我公司专业的模具结构设计师和产品造型师，都有10年以上的工作经历，可以对模具结构和产品结构进行全方面分析（包括：模流分析，模具脱模斜度，产品表面的缩影，浇注系统的设计，排气系统的设计，冷却系统的设计等）这些模具最主要也最容易出的问题都会模具结构设计时进行反复验证。合格模具制造的前提之二，就是模具材料的选择。常用的模具钢材有：45#、40cr、p20、2738、2316、718、nak80、h13，s136等等。根据客人的模具使用要求和寿命要求，我们可以建议客人模具钢材的选择。
 - 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。

本产品的主要加工设备是高速精雕，数控精雕，双头火花机，普通火花机，线切割，铣床，磨床，钻床等各种制模设备，加工设备数量是20，加工能力是优良，工艺类型是注射成型模，模具分型面数目是一个，型腔数目是单型腔模具，模具安装方式是固定式模具，适用范围是日用品，质量体系是ISO9001，排列方式是立式，模具材质是根据客户要求，加工定制是是