

铝合金压铸模具 铝合金

产品名称	铝合金压铸模具 铝合金
公司名称	台州市黄岩良德模具厂
价格	面议
规格参数	加工定制:是 作用对象:铝合金 主要加工设备:CNC加工中心（包括高速铣，龙门数控铣，精雕机，中走丝）、铣床、磨床、线切割、钻床、双头火花机、注塑
公司地址	浙江台州市黄岩区台州 黄岩新前 新建村
联系电话	86 0576 84331368 18006566260

产品详情

一、模具设计

好的模具结构设计是一副合格模具制造的前提，该公司技术部有10位专业的模具结构设计师和产品造型师，都有5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试验。

二、模具钢材

常用的模具钢材选择：45#、40cr、p20、2738、2316、718、nak80、s136等。一般健身器材外壳模具最好选用p20和718这两种价格合理，也可以使产品表面达到一定的光洁度，内部要求高的特别是齿轮采用2316和2738，如果要模具质量更有保证可以选用nak80。

三、设备介绍

拥有全套的加工设备，包括6台数控铣（其中一台高速铣，精度可以达0.1mm），3台双头电火花可以达到0.1mm，3台高速精雕（其中一台斜度雕），3台大型钻床，5台线切割，2台平面磨床可以达到0.02mm，一台铣床。

四、健身器材模具的构造

模具采用工字模结构，型腔和型芯选用p20或者718，滑块、导滑槽、镶件采用2316或者h13热处理，导柱、导套、浇口套、拉料杆、复位杆采用skd61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和费用，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。

五、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。该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。

六、模具设计及加工时

一般健身器材之类装配方面：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阴，产品下的螺丝柱及筋位最容易出现缩阴，最好的方法就是在螺丝柱的周围壁厚减少0.8-1 mm，其实就是顶白，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0.5度以上，abs材料产品的脱模斜度至少要在1.5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：会给你发模具流程全线的跟踪，模具材料购买后也会发图片给您，当初加工完成后再发图片给您，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。

七、模具的保养

模具保养比模具维修更为重要，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. 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，运水的疏通，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。

八、售后服务

模具出运时会配一套易损件，比如：模具顶杆、滑块、水嘴、堵头等等都进行配置，那都是免费赠送，其他部位，一般情况下都不会出现问题的。

浙江台州黄岩良德模具厂，位于中国模具之乡浙江台州黄岩。厂房占地面积2000平方米，工厂南距台州飞机场20公里，北距高速出口1公里，东距火车站5公里，西距黄岩客运中心2公里，交通十分便利。距上海全程高速（4小时），温州，宁波，金华全程高速（2小时）。台州环境优美、经济发达，交通十分便捷。

本产品的加工定制是是，作用对象是铝合金，主要加工设备是CNC加工中心（包括高速铣，龙门数控铣，精雕机，中走丝）、铣床、磨床、线切割、钻床、双头火花机、注塑，加工设备数量是50，加工能力是产品开发设计、模具设计、模具制造及注塑成型加工,30套/月，精度是0.01mm，模具分型面数目是多个分型面，型腔数目是多型腔模具，模具安装方式是固定式模具，适用范围是家电,医疗,仪表,汽车,电子,雷达,航天,日用品,餐具,工艺品，质量体系是ISO9001