

注射成型模具制造加工 高质量的注射成型模具制造加工

产品名称	注射成型模具制造加工 高质量的注射成型模具制造加工
公司名称	台州市黄岩轩尼模具厂
价格	面议
规格参数	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
公司地址	浙江 台州市黄岩区 头陀镇白湖塘村139号
联系电话	15967018808

产品详情

【经营范围】:注塑模具,塑料模具,汽车配件模具,日用品模具,家电模具,

高精密模具,周转箱模具,涂料桶模具,托盘模具,管件模具,

健身器材模具,体育用品模具,车载导航模具,医疗用品模具【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

【加工设备】:数控铣,精雕,电火花,线切割,钻床,磨床,

普通铣床cnc加工中心.【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等等多种材料供您选择,

模架:45#预硬>30hrc【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50万模次【运输方式】:在模具出运前必须装上锁模片,包装坚固、防锈,物流运输【售后服务】:正常使用情况下,我司模具免费维修1年

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50余台。

2.加工能力：产品开发、模具设计、模具制造及注塑加工成型，50副/月

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。

好的模具结构设计是一副合格模具制造的前提之一，我公司技术部有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

本产品的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，适用范围是家电,医疗,食品,汽车,电子,仪表,日用品,手机,工艺品,餐具，加工定制是是