

供应塑料脸盆模具 婴儿洗澡盆模具厂家

产品名称	供应塑料脸盆模具 婴儿洗澡盆模具厂家
公司名称	台州市黄岩实盈模具厂
价格	面议
规格参数	模具安装方式:移动式模具 模具材质:718,上海宝钢P20 工艺类型:注射成型模
公司地址	黄岩北城开发区惠民路21号
联系电话	15005763889

产品详情

塑料婴童洗澡盆模具 专业制造洗脸盆模具，宝宝洗澡盆模具

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，250套/月

模具材质：45#，50#，P20，718，718H, 2738，2316，S136，NAK80等等

设计：好的模具结构设计是一副合格模具制造的前提，本公司技术部有15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。

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2738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718，如果要模具质量更有保证可以选用NAK80。

介绍：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。

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。

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。