双层托盘模具，托盘模具

产品名称	双层托盘模具，托盘模具
公司名称	台州市黄岩永信模具厂
价格	1.00/1
规格参数	品牌:永信模具 型号:1.2M*1.5M
公司地址	台州市 黄岩区 北城街道开发区天燕路15号
联系电话	0576-84210683 13615867818

产品详情

托盘模具，双层托盘模具， 一、我公司是一家专业制造各种托盘模具制造商。
二、托盘模具（双层托盘模具，网格托盘模具，单层托盘模具，及各种托盘模具等等）
常用的模具钢材有：45＃、40Cr、P20、2738、2316、718、NAK80、S136等等。 托盘模具一般建议使用P20#，上钢P20材料（因为P20#，上钢P20通过我们公司的模具制作工艺，不仅可以提高模具的寿命，还可以增加模具所注塑出来的产品的表面光泽度，同时不会出现飞边/毛边。） 三、模具设计
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。 四、公司设备 公司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。 五、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。 六、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。 七、公司技术要求如下：
1.对产品成型工艺、模具结构及制作工艺进行分析。保证模具寿命高达100万次以上。
2.必须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.造成塑件外观质量缺陷（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、无残缺勤等模块缺陷。
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，必须提供一整套模具易损件和维修保养参考资料。
具体的模具规格根据客人的要求再定制， 由于模具产品的特殊性， 我们需要客户提供图纸或是样品，

然后精确报价。永信模具欢迎您电话洽谈。