

3L塑料桶模具 3L防冻液桶模具

产品名称	3L塑料桶模具 3L防冻液桶模具
公司名称	台州市黄岩小霞模具有限公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:小霞模具 3L塑料桶模:3L塑料桶模具 3L防冻 产地:浙江台州黄岩
公司地址	浙江省台州市黄岩区新前工业区18857609316 陈总
联系电话	0576-89881100 18857609316

产品详情

3L塑料桶模具3L防冻液桶模具

温馨提示：急报价加，微，信电话：18857609316 陈总QQ:422569987

22L塑料桶模具22L防冻液桶模具22L塑胶桶模具22L乳胶桶模具

23L塑料桶模具23L防冻液桶模具23L塑胶桶模具23L乳胶桶模具

24L塑料桶模具24L防冻液桶模具24L塑胶桶模具24L乳胶桶模具

25L塑料桶模具25L防冻液桶模具25L塑胶桶模具25L乳胶桶模具

浙江小霞模具公司，主要：模具制造，注塑加工.产品表面处理：喷漆，烤漆，水转印，电镀，丝印，热转印，在我们公司定做

注塑模具可享受大优惠，联系电话18857609316

陈总邮箱：422569987@qq.com

我为自己代言 你舍得花钱，我舍得做，一分钱一分货，舍得换新款高端时尚精品型。你不舍得花钱，我给你做实惠大气经典型模具，欢迎您来厂订购模具

一、公司设备介绍：

小霞模具拥有全套的加工设备，包括8台数控铣（其中一台高速铣，精度可以达到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。

二、塑料模具的构造：

模具采用工字模结构，型腔和型芯选用P20或者2738，滑块、导滑槽、镶件采用2316或者718，导柱、导套、浇口套、拉料杆、复位杆采用SKD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，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。

三、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。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。

四、模具设计及加工时：

一般塑料模具材像整理箱之类装配方面：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影，产品下的螺丝柱及筋位最容易出现缩影，最好的方法就是在螺丝柱的周围壁厚减少0.8-1MM，其次就是顶白，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1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：我们会给做模具汇报的跟踪，再模具材料购买后我会发图片给您，当初加工完成后我再发图片给您，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。

五、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。

六、售后服务：

模具出运时我们会配一套易损件，比如：模具顶杆、滑块、水嘴、堵头等等都进行配置，那都是我们免费赠送，其他部位，一般情况下都不会出现问题的，我们还会赠送一本模具维护手册，方便您更好的注塑生产。

小霞模具有强大设计团队可接受：提供样品，或者，三维图纸，二维图纸，可以报价开模，欢迎您来咨询报价！

中国浙江小霞实力强大，能：模具制造，产品加工，产品表面处理，产品安装，小霞模具能有一系列生产制造服务！

温馨提示：

浙江小霞模具热线18857609316陈总邮箱:422569987@qq.com欢迎你来公司指导考察定做模具。专业制造塑料注塑模具。

日期：2019-3-20