

HA NOI MOULD TECHNOLOGY

PLASTIC INJECTION MOLD CAPABILITY

DFM | TOOL BUILD | TRIALS

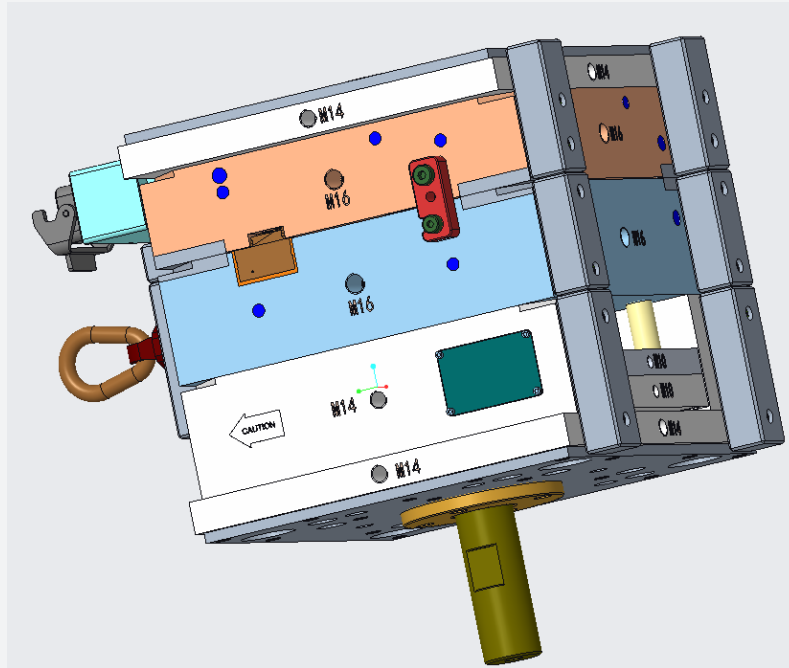
Project-specific engineering and manufacturing support for qualified plastic injection mold RFQs.

Projektspezifische Engineering- und Fertigungsunterstützung für qualifizierte Kunststoffspritzguss-RFQs.

RFQ CONTACT

WhatsApp/Zalo: +84 912 308 979

lehung@hanoimould.com | www.hanoimould.com



REPRESENTATIVE 3D MOLD DESIGN VIEW

EN

Scope starts with approved buyer data

DFM review can cover parting line, draft, wall thickness, ribs, bosses, clips, sealing and assembly interfaces, gating, venting, cooling, ejection, shrinkage, and warpage risks.

- 3D mold design and bill-of-material preparation based on approved 2D/3D data
- Gate and hot-runner concept defined for the agreed part, resin, appearance criteria, and cavity requirement
- Final tool architecture confirmed only after technical review

DE

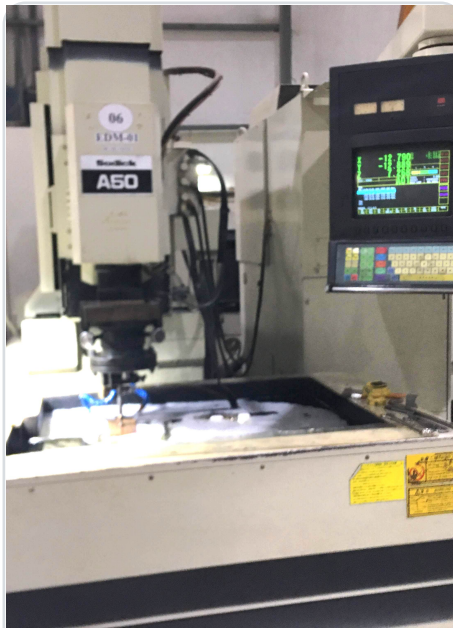
Der Umfang beginnt mit freigegebenen Käuferdaten

Die DFM-Prüfung kann Trennlinie, Entformungsschrägen, Wanddicken, Rippen, Domen, Clips, Dichtungs- und Montageschnittstellen, Anschnitt, Entlüftung, Kühlung, Auswerfung sowie Schwindungs- und Verzugsrisiken umfassen.

- 3D-Werkzeugkonstruktion und Stücklistenstellung auf Basis freigegebener 2D-/3D-Daten
- Anschnitt- und Heißkanalkonzept entsprechend Bauteil, Kunststoff, Sichtkriterien und Kavitätenzahl
- Endgültige Werkzeugarchitektur erst nach technischer Prüfung

**CNC MILLING**

Machining route per approved design

**EDM**

Electrode and cavity work as applicable

**WIRE EDM**

Profile and insert work as applicable

EN

The manufacturing route can include CNC milling, EDM, wire EDM, grinding, polishing, and inspection. The applicable sequence depends on the approved mold design, steel, hardness, surface requirement, component standard, and validation scope.

DE

Der Fertigungsablauf kann CNC-Fräsen, Senkerodieren, Drahterodieren, Schleifen, Polieren und Prüfung umfassen. Die anwendbare Reihenfolge hängt von der freigegebenen Werkzeugkonstruktion, dem Stahl, der Härte, den Oberflächenanforderungen, den Komponentenstandards und dem Validierungsumfang ab.

PROJECT-SPECIFIC INPUTS / PROJEKTSPEZIFISCHE ANGABEN

Mold steel

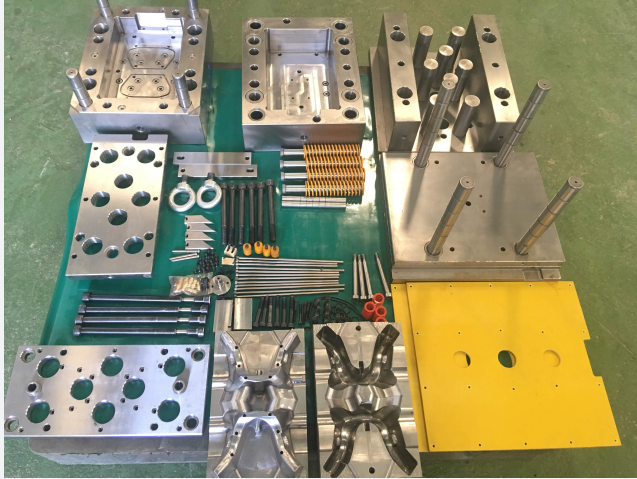
Hardness

Surface

Hot runner

Components

Inspection



REPRESENTATIVE TOOL COMPONENTS



EN Tool-build support

- Core, cavity, insert, electrode, and mold-component preparation
- Mold fitting and assembly
- Cooling and ejection checks
- Pre-trial inspection and agreed correction loops

DE Unterstützung beim Werkzeugbau

- Vorbereitung von Kernen, Kavitäten, Einsätzen, Elektroden und Werkzeugkomponenten
- Werkzeugabstimmung und -montage
- Prüfung von Kühlung und Auswerfung
- Kontrolle vor der Erprobung und vereinbarte Korrekturschleifen



REPRESENTATIVE TRIAL EQUIPMENT

Final machine compatibility is reviewed per project

01

Pre-trial

Cooling, ejection, fitting and readiness checks

02

T1/T2/T3

Samples and trial conditions according to the agreed scope

03

Inspection

Dimensional or surface checks and agreed trial reports

04

Correction

Defined correction loops toward production approval

EN

Trial quantity, measurement method, surface criteria, reporting, validation deliverables, and acceptance route are agreed for each project. Feasibility depends on part data, mold size and weight, resin, machine data, handling limits, and the buyer's validation plan.

DE

Versuchsmenge, Messmethode, Oberflächenkriterien, Berichte, Validierungsunterlagen und Abnahmeweg werden projektspezifisch vereinbart. Die Machbarkeit hängt von Bauteildaten, Werkzeuggröße und -gewicht, Kunststoff, Maschinendaten, Handhabungsgrenzen und dem Validierungsplan des Käufers ab.

SEND A QUALIFIED RFQ

Qualifizierte RFQ-Unterlagen für die technische Prüfung

PRICE / PREIS: ON REQUEST AFTER TECHNICAL AND COMMERCIAL REVIEW

EN

Buyer RFQ inputs

- Editable 3D CAD and 2D drawings/GD&T
- Part name, dimensions, weight and assembly interfaces
- Resin grade, color, additives and compliance requirements
- Critical dimensions, cosmetic surfaces and permitted defects
- Annual and lifetime volume, target mold life and cavity count
- Target cycle time and required sample quantity
- Preferred mold steel, components and hot-runner standards
- Injection-machine data and mold-handling limits
- Inspection, validation, packaging and documentation requirements
- Delivery destination, Incoterm, target T1 date and schedule

DE

RFQ-Unterlagen des Käufers

- Editierbare 3D-CAD-Daten und 2D-Zeichnungen/GD&T
- Bauteilbezeichnung, Abmessungen, Gewicht und Montageschnittstellen
- Kunststofftyp, Farbe, Additive und Compliance-Anforderungen
- Kritische Maße, Sichtflächen und zulässige Fehler
- Jahres- und Lebenszeitmenge, Werkzeuglebensdauer und Kavitätanzahl
- Ziel-Zykluszeit und erforderliche Mustermenge
- Bevorzugter Werkzeugstahl, Komponenten- und Heißkanalstandards
- Spritzgießmaschinendaten und Grenzen der Werkzeughandhabung
- Anforderungen an Prüfung, Validierung, Verpackung und Dokumentation
- Lieferort, Incoterm, Zieltermin für T1 und Projektzeitplan

CONTACT / KONTAKT

WhatsApp/Zalo: +84 912 308 979

Email / E-Mail: lehung@hanoimould.com

Website: www.hanoimould.com