□□□ □□ □□ □□□ □□□ □□

□ □□ □□ □□ □□ □□□ □□ :

- □□ □□□ : □ 260g, □□ □□ □□ □□□ □□□□ □□□ □□ □□□, □□□ □□□.

- 3 □□ □□ □□□□ □□□□ □□ □□ □□ □□□□ □□□□
□□□ □□□□ □ □□ □□□□□□.

- - □□ □□, □ □□□□ □□, □□ □□ □□ □ □.

- □□□ □□□ □□ □□□ PC □ & A; □□ □□.

- □□□ □□ EPS □□□ □□□□ □□,

- □□□ □□□□ : □□ □□□ □□ □□ □ □; □ □□ □□; □□□ □□□ □□;

- □□ : CE-EN1078 □□ □□□ □□ □□.

□□□ □□□ □□ □□:

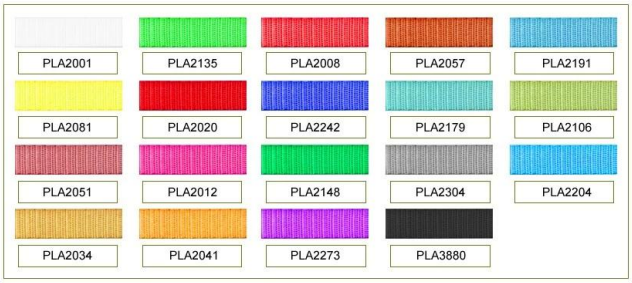
□□ □□	AU-BG01
□□	EPS □ & A; PC + □□ □□ □ □□□□ □□ □□
□□	CE EN1078
□□	26 □□□
□	□□, □□□ □□
□□ / □□ □□	M / L (58-62CM)
□□	260g
□□ □□	3 □
MOQ	200PCS
□□□ □□ □□	PP □□ + □□ □□ □□ □□ + □□□ □□

□ □□ □□ □□ □□ □□

사용자 정의 액세서리:

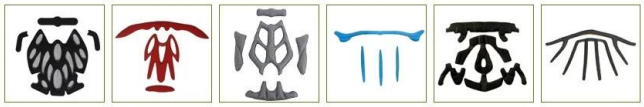
지금까지, 우리는 제조 & A 있었다; 더 많은 24 년 동안 헬멧의 다른 종류의 수출. 당신은 구입할 수 있습니다 최근 디자인 품질 여기에 헬멧뿐만 아니라 개인으로 자신의 디자인 우리 는 강력한 R & A를 제공 할 수 있기 때문에, D support.We 다른 제공 당신이 다른 헬멧 색상을 선택할 수있는 사용자 정의 서비스에 대한 옵션 다른 스트랩 색상, 로고 사용자 정의 서비스, 내부 패드 디자인, 분배기 색상, 다른 스트랩 버클 색상, 우리는 다른 머리를 제공 할 수 있습니다 바이저에 대한 조정도 다른 색.

NYLON WEBBING



LOGO STICKER

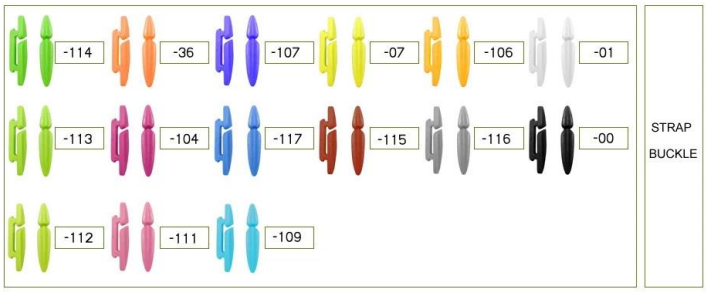
LINING



DIVIDER (1)

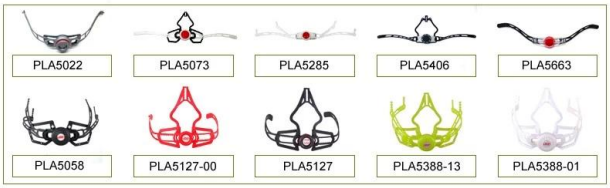
DIVIDER (2)

STRAP BUCKLE



BUCKLE

SIZE ADJUSTMENT



VISOR

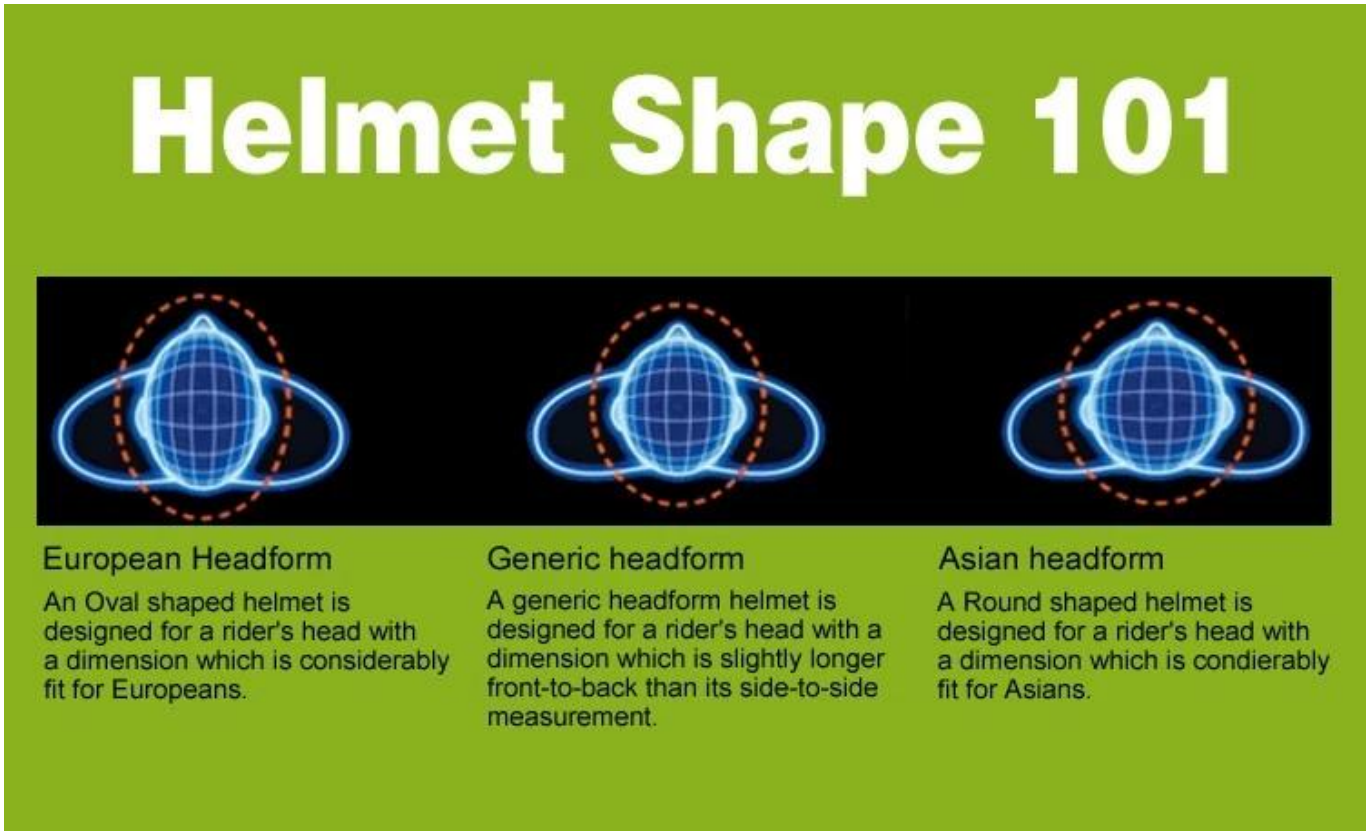
시설 쇼 :
1. 탄소 섬유 헬멧 압출 블로우 성형 공정에 의해 제조 된

2.Autoclave 처리 (진공 체포)

Autoclave Processing (Vacuum bagged)

□□ □ :

의 헤드 둘레 지식 안전한 자전거 헬멧:
유럽 Headform :
타원형 모양의 헬멧은 상당히 적합 차원으로 라이더의 머리를 위해 설계되었습니다 유럽합니다.
일반 headform :
에이 일반 headform 헬멧은 치수와 라이더의 머리를 위해 설계되었습니다 하는 약간 더 전후의 좌우보다 측정. 아시아 headform :
라운드 모양의 헬멧은 condierably 인 차원과 라이더의 머리를 위해 설계되었습니다 아시아 인에 맞는.



우리의 테스트 랩 :

에서 우리는 디자인에서하지 배우고, 품질 헬멧을 제조하기 위해서는 이론뿐만 아니라, 결과를 테스트에서 진전을! 그 이유는 우리를 전문 테스트 실험실을 갖춘 공장은 모든 설계가 보장 실 제 & A; 받을 수 있는! 우리 테스트 기준은보다 엄격 우리는 모델을 약속 할 수있는 이유 인증서 요구 사항과 관련, 그건 우리는 확실히하여 해당 시험을 통과 할 수 있습니다 제공하는 타사!

인증:

이하 우리는 ISO9001, 편지 특허, CE 문서를 가지고 있고, : 우리의 인증서는 우리는 테스트를 충족 할 수 있는지 모든 우리의 제품을 우리 자신의 실험실이 요구 사항

우리 공장의 프로필 :

오로라 스포츠 15 년 이상의 경험을 가진 헬멧 제조 업체입니다 헬멧의 모든 유형을 생성한다. 디자인과 R & A-에서 집;와 D 팀 경험을 설립, 오로라 스포츠 빠르게 대답 할 수 있습 니다 요구 사항을 요구하고 스크래치 전체 프로그램에서 만든 엄격한 품질 기준에 컬렉션.

헬멧 생산 절차는 다음과 같다 :

실크 스크린 → PC 물집 공구 → PC 물집 제조 → 파고 구멍을 트리밍 → 서로 다른 밀도에 의해 EPS 원료 → EPS - 몰드 금형 → 헬멧 금형 워크숍 → 인몰 기계 → - 몰 드 금형 → 생산 공정 금형 → 반제품 - 몰드 헬멧 → IQC 검사 → 헬멧 연삭 → 내부 패딩 생산 → 플라스틱 사출 워크샵 → 조립 라인 →라벨 내부 → 포장 → 창고 → 설치 카운터.

Production Procedure
AURORA
1
Silk screen
2
PC blister tooling
3
PC blister manufacture
4
Trmming dug hole
5
Eps raw material by different density
6
EPS in-mold tooling
7
Helmet in-mold workshop
8
In-mold machines
9
In-mold tooling
10
In-mold producing process
11
semi-finished In-mold helmet
12
IQC inspection
13
Helmet grinding
14
Inner padding production
15
Plastic injection workshop
16
Assembly line
17
Inside labeling
18
Packing
19
Warehourse
20
Installed counters

□□ □□ :

□□ □□□ □□ , □□□□ & A□ □□; □□ □□□ □ □ □□□ □□□ □□! □□□ □□□ □□□ □□ □□□ □□ □□□ □□□ □ □□□□ & □□; □□□ □□□ □□ □□ □□□ □□ □□□□! □□□ □□ □□ □□ □□ □□ & A□ □□□□ □□; □□ □□□□, □□□ □□ □□□ □□□□ □□□ □□□ □□□□ □□ □□□ □□! □□□ □□, □ □ □□□ □□□□ □□ □□□□ □□ □□!

SHIPPING