

# 中制手板加工厂家 3D打印手办模型制作 东莞3D打印

产品名称	中制手板加工厂家 3D打印手办模型制作 东莞3D打印
公司名称	东莞市长安中制手板模型厂
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市长安镇上沙创业路
联系电话	18046911898

## 产品详情

### 成为高品质手板加工厂家

成为高品质手板加工厂家现在的手板行业竞争越来越激烈，尔虞我诈便是家常便饭，商场上更多的是为了达到商业利益而出现的一些偷工减料，比较少的就是那些认真做事的手板厂。因为这些企业往往是利益的较少获利者，价格上的优势就不是那么明显。每一份产品的投入都是固定的，成本就在那里，你没有什么选择的余地。中制公司以品质保障来服务广大消费者，虽然公司盈利不是很多，但是咱们是凭着良心做事的。这是中制公司的某一高管说到一句肺腑之言。公司做事都是本着以人为本的目的来服务大众的。每一个手板都是经过层层工序才完成的。不断的试验不断地检查只是为了产品可以满足广大消费者的喜爱。手板模型的制作是很耗费时间的，要完成一道工序需要很多人的共同努力，不仅仅是制作人员耗时耗力，还有很多的工程师等等人员的共同协调，相互之间的配合，每一个环节都是不能有连接不上的情况出现的。手板模型的工艺流程有很多，包括编程、cnc加工、手板的表面处理、喷油、丝印等待。成为高品质手板加工厂家，是中制人永恒的追求。

### 有关手板模型深孔加工的3种方法

有关手板模型模型深孔加工的3种方法有关手板模型模型深孔加工的3种方法：（1）套料刀加工深孔；（2）接长柄麻花钻在通用机床上加工；（3）采用深孔钻在专用深孔钻床上加工。1、套料刀加工深孔。孔径较大的深孔(一般直径大于50mm)宜采用套料刀加工。这种方法切削负荷减轻，从而提高了生产率，减少了材料消耗。所用套料刀，当直径较小时

，多采用整体焊接式，直径较大时，可采用装配式或可调式。刀具上应装置用于导向的耐磨镶条，其材料可为夹布胶木、硬质合金、滚动轴承等，刀刃设计上亦应考虑分屑和断屑。它也适合于批量生产。2、接长柄麻花钻在通用机床上加工。接长柄麻花钻就是在普通麻花钻上焊接长柄。由于钻削时轴向力大，钻头两刃不易磨的对称，钻头横刃修磨质量不易保证，而且刀杆刚性差，所以加工时易发生振动，孔的中心线易产生偏斜，由于钻头容屑空间有限，为了排屑和冷却刀具，必须在加工一段长度后(一般5~10 mm)即把钻头退出。对于轴心孔较长的主轴，要采用从两端钻孔的方式。因此这种深孔加工方法质量差，生产率低、劳动强度大，但由于其刀具制造简单，可使用通用设备，因此在单件小批量生产中应用较多。3、采用深孔钻在专用深孔钻床上加工。采用深孔钻加工深孔较好的解决了深孔加工中刀具引偏、刀具冷却和断屑排屑等问题，明显地提高了加工质量和生产率。可加工到10~30的深孔。深孔加工机床，可采用专用的深孔钻床，也可对普通车床进行改装。

常见的金属手板模型模型有哪些？手板模型模型制作行业常见的就是金属类手板模型跟塑胶类手板模型了，随着产品的不断研发，金属类手板模型模型占比越来越高，应用领域也是越来越广泛起来，那么常见的一些金属类手板模型有哪些呢？今天就由中制来告诉大家常见的金属手板模型模型种类。金属手板模型模型分类：金属手板模型模型属于一大类，往细了分可以分为手板模型、不锈钢手板模型与钣金手板模型，其中为常见的就属手板模型了，不锈钢手板模型相对较少，大部分的手板模型厂基本不会去制作不锈钢手板模型，其次就是钣金手板模型了，这类则又比不锈钢手板模型多一些。现在大部分的客户在制作手板模型的时候都会选择使用材质制作手板模型，因为易成型，手板模型的精度较高，对于产品的测试而言有较大的帮助。