

# 精密塑胶模具加工 土田精密模具 清远精密塑胶模具

产品名称	精密塑胶模具加工 土田精密模具 清远精密塑胶模具
公司名称	东莞市土田精密模具有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市长安镇上沙社区第五工业区福寿街4号一楼102
联系电话	13602329827

## 产品详情

提高模具加工精度？把握这几点就够了！

### 1. 减少原始误差

提高零件加工所使用机床的几何精度，提高夹具、量具及工具本身精度，控制工艺系统受力、受热变形、刀具磨损、内应力引起的变形、测量误差等均属于直接减少原始误差。为了提高机械加工精度，需对产生加工误差的各项原始误差进行分析，根据不同情况对造成加工误差的主要原始误差采取不同的措施解决。对于精密零件的加工应尽可能提高所使用精密机床的几何精度、刚度和控制加工热变形；对具有成形表面的零件加工，则主要是如何减少成形刀具形状误差和刀具的安装误差。

这种方法是生产中应用较广的一种基本方法。它是在查明产生加工误差的主要因素之后，设法消除或减少这些因素。

### 2. 补偿原始误差

误差补偿法，是人为地造出一种新的误差，去抵消原来工艺系统中的原始误差。当原始误差是负值时人为的误差就取正值，反之，取负值，并尽量使两者大小相等；或者利用一种原始误差去抵消另一种原始误差，也是尽量使两者大小相等，方向相反，从而达到减少加工误差，提高加工精度的目的。

### 3. 转移原始误差

误差转移法实质上是转移工艺系统的几何误差、受力变形和热变形等。误差转移法的实例很多。如当机床精度达不到零件加工要求时，常常不是一味提高机床精度，而是从工艺上或夹具上想办法，创造条件，使机床的几何误差转移到不影响加工精度的方面去。

### 4. 均分原始误差

在加工中，由于毛坯或上道工序误差的存在，往往造成本工序的加工误差，或者由于工件材料性能改变，或者上道工序的工艺改变（如毛坯精化后，把原来的切削加工工序取消），引起原始误差发生较大的变化。解决这个问题，是采用分组调整均分误差的办法。这种办法的实质就是把原始误差按其大小均分为n组，精密塑胶模具供应，每组毛坯误差范围就缩小为原来的1/n，然后按各组分别调整加工。

精密塑胶齿轮模具是如何设计的？

这种自展成构建技术使设计者能在精密塑胶齿轮模具啮合时大限度的发挥齿轮的作用和性能。轮齿可以做得更长以增加啮合工作区，或加大齿厚以增加齿的强度。仍需注意的是传统齿轮所涉及的接触比和齿轮强度等问题。

这种设计方法的另一个优点是，CAD绘制的几何图形可用来与模制齿轮进行比较——采用光学方法或扫描式坐标测量机进行对比测量。

精密塑胶齿轮模具的目的是什么？

齿形的精加工阶段的目的，清远精密塑胶模具，在于修正齿轮经过淬火后所引起的齿形变形，精密塑胶模具加工，进一步提高齿形精度和降低表面粗糙度，使之达到的精度要求。在这个阶段中首先应对定位基准面(孔和端面)进行修整，因淬火以后齿轮的内孔和端面均会产生变形，如果在淬火后直接采用这样的孔和端面作为基准进行齿形精加工，是很难达到齿轮精度的要求的。以修整过的基准面定位进行齿形精加工，精密塑胶模具加工厂家，可以使定位准确可靠，余量分布也比较均匀，以便达到精加工的目的。

精密塑胶模具加工-土田精密模具(在线咨询)-清远精密塑胶模具由东莞市土田精密模具有限公司提供。精密塑胶模具加工-土田精密模具(在线咨询)-清远精密塑胶模具是东莞市土田精密模具有限公司今年新升级推出的，以上图片仅供参考，请您拨打本页面或图片上的联系电话，索取联系人：彭先生。