

手板模型制造 中制3D打印手板制作 洪梅手板模型

产品名称	手板模型制造 中制3D打印手板制作 洪梅手板模型
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

手板模型手板手工：

- 1.生产工艺和图纸不要对错
- 2.(ABS材料)产品在粘接时，注意胶水的用量多或少，不要有开裂现象
- 3.(亚克力材料)产品在粘接时，不要有开裂.气泡的现象
- 4.(PC材料)产品放在烤箱或用风筒吹时，温度不要过高
- 5.(POM、尼龙、铝合金材料)产品不能粘接，原因是这三种材料胶水粘不稳，所以是不能用CNC拆件加工的，手工打孔时不能把孔位打偏，否则产品就会报废
- 6.组装时不要粘接错地方，不要有错位和间隙

手板模型手板打磨：

- 7.产品工件有R角的打磨不要打成了直角，还有工件边缘有弧度的地方，打磨时也许需要注意
- 8.打磨不要把尺寸打小

手板模型手板复模：

- 9.复模注意不要变形和缩水，不要有太多的气泡，如果气泡多会加大手工那边的工作量

手板模型手板喷油：

10. 喷油方面不要有色差、油漆爆裂、掉漆等现象，还有在调油和喷油时控制尘点

大尺寸的手板模型怎么加工 大多数的客户做手板模型都是尺寸较小的，这些手板模型的尺寸基本上没有超出常规的CNC加工设备的加工行程，做起来也很方便，不会有什么难题。但是，既然有小尺寸手板的市場，也会有大型手板的需求，很多时候，因为涉及到各行业的產品设计研发也会出现很多大尺寸的手板制作需求，那些长度超过一米的手板，超过了很多手板厂CNC加工设备的加工行程，在这种情况下，我们手板厂该怎么解决这个问题呢？丰锐模型针对大型手板模型定制了两种解决方案。

1. 拆件加工 如果CNC加工设备的行程比较小的话，就需要拆件来做，然后再将各个零件拼接回去，只不过这样做的话，会影响手板的强度，性能没有整件加工的手板那么好。同时还需要注意材料的选择，尽量选择那些粘性比较好的材质，ABS就是不错的材料，拆件做之后再拼接回去，对强度的影响不是很大，而且表面在喷上一层油漆的话，基本上看不出任何痕迹。

2. 整件加工：大行程的加工设备 另外就是整件加工，这就要求手板厂的加工设备行程足够的大，丰锐模型的加工行程能够达到1200mm，有经验丰富的操机师傅，因此能够很轻松制作大型手板模型。

一、手板折弯模具的选择：折弯模具按折弯工艺分为标准模具和特殊折弯模具。在标准的折弯情况下（直角和非直角折弯）折弯时一般都是用标准模具，折弯一些特殊的结构件（如：段差折弯、压死边等）时采用特殊模具。另外折弯不同厚度板料时，对折弯下模具的开口尺寸“V”形槽尺寸选择有所不同。一般所选用“V”形槽开口尺寸为板材厚度的6-10倍（0.5~2.6mm为6t、3~8mm为8t、9~10mm为10t、12mm以上为12t）。当板材较薄时选择取向于小数，板材较厚时取向于大数。如：折弯2mm板时可选用12mmV槽即可。标准的折弯一般所弯的角度不小于90度，标准的折弯机模具上模和下模的尖角通常为88度。在不标准的折弯情况下，可选择不同的上模具形状，可折弯板材不同的角度和形状。若特殊的形状钣金件，可要选择特殊的折弯模具成形折弯。

二、模具的分段：通常折弯机模具标准长度为835mm一段，原则上只可折弯大尺寸的工。如果将模具分割为长短不同的小段，通过不同的模具长度自由组合，就可方便于不同长短的盒形工件或箱体等折弯。在行业内对折弯模具的分段有一个标准的分割尺寸，如：标准分割835分段：100（左耳），10，15，20，40，50，200，300，100（右耳）=835mm。当然也可按用户的要求分割。

三、折弯力的计算? 如果我们要折弯一件比较大以及板材比较厚的板材时，先要了解所需的折弯吨位力。那么我们可以通过计算得出折弯所需的吨位（建议工件折弯的所需压力在设备额定吨位的80%以内），通过计算我们也可确定折弯所需的吨位设备，模具V槽合理的选择而对折弯力也有影响。