

采血管型芯加工 型芯加工 金盘模具加工定制

产品名称	采血管型芯加工 型芯加工 金盘模具加工定制
公司名称	东莞市金盘模具配件有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	广东省东莞长安上沙第，一工业区创业路8号（上沙牌坊斜对面）
联系电话	13712638658 13712638658

产品详情

型芯加工的产品壁厚

型芯加工的产品壁厚：产品壁厚一般要求做到平均壁厚，非平均壁厚应符合图纸要求，公差根据模具特性应做到-0.1mm。产品配合：面壳底壳配合——表面错位小于0.1mm，不能有刮手现象，有配合要求的孔、轴、面要保证配合间隔和使用要求。东莞市金盘型芯加工有限公司生产的型芯加工的价格都是非常公道的，坚持以消费者为，一直以来都向消费者提供服务，拥有高水平的人员，需要型芯加工的朋友可以放心来购买，您要是需要的话也可以联系我们。

企业视频展播，请点击播放

视频作者：东莞市金盘模具配件有限公司

型芯加工的模架要求

型芯加工的模架应选用符合标准的标准模架。模具成型零件和浇注系统（型芯、动定模镶块、活动镶块、分流锥、推杆、浇口套）材料采用性能高于40Cr以上的材料。成型对模具易腐蚀的塑料时，成型零件应采用耐腐蚀材料制作，或其成型面应采取防腐蚀措施。东莞市金盘型芯加工有限公司拥有多年生产型芯加工的经验，有的售前售后团队满足客户不同

需求，需要购买型芯加工的客户可以打电话进行问价，我们会有专人帮助您了解。

型芯加工一般小型产品平面不平度小于0.3mm，有装配要求的需保证装配要求。外观明显处不能有气纹、料花，产品一般不能有气泡。产品的几何形状，尺寸大小精度应符合正式有效的开模图纸（或3D文件）要求，产品公差需根据公差原则，轴类尺寸公差为负公差，孔类尺寸公差为正公差，顾客有要求的按要求。东莞市金盘型芯加工有限公司拥有多年生产型芯加工的经验，有的售前售后团队满足客户不同需求，需要购买型芯加工的客户可以打电话进行问价，我们会有专人帮助您了解。