

铸铝模具加工 中航永兴 铸铝模具加工

产品名称	铸铝模具加工 中航永兴 铸铝模具加工
公司名称	北京中航永兴机械科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	房山区燕山公园
联系电话	18500598815 18500598815

产品详情

企业视频展播，请点击播放

视频作者：北京中航永兴机械科技有限公司

模具制作步骤

以下内容由北京中航永兴为您提供服务，希望对行业的朋友有所帮助。

1. 在拿到订单并接到模具图纸等相关要求后，铸铝模具加工厂家，内部需做相应评估，铸铝模具加工报价，包含设计可行性，工艺及设备等等相关事项的评估。比如，产品形状及公差要求是否能满足客户要求（可能需要和客户谈判），内部现有的工艺是否能满足，需不需要开发新工艺，相关的机器及附属设备是否需要采购。
2. 在确定了开发要求及工艺路线后，开始模具设计，接下来设计评审。
3. 加工之前需要按照设计的图纸备料。当然也可以提前备料，有粗料和精料之分（别问我什么是粗料精料）。还有一块是辅料和配件，如螺丝导柱弹簧，等等需要按设计要求备。
4. 接着是粗加工，然后可能需要热处理（具体问题具体对待），铸铝模具加工，后是精加工，及抛光。
5. 所有加工结束及外购的标准件，非标件都到位后开始装配。
6. 后是试模验证。

模具加工注意事项

- 1、工艺编制简明、表达详细，加工内容尽量数值化表达;
- 2、加工重点难点处，工艺要特别强调;
- 3、需要组合加工处，工艺表达清楚;
- 4、镶块需单独加工时，注意加工精度的工艺要求注明;
- 5、组合加工后，需单独加工的镶块零件，组合加工时工艺安装单独加工的基准要求;
6. 模具加工中弹簧是很容易损坏的，所以要选择疲劳寿命长的模具弹簧。欧美制造的模具弹簧疲劳寿命长，品牌有Raymond模具弹簧。

期望大家在选购模具加工时多一份细心，少一份浮躁，不要错过细节疑问。想要了解更多模具加工的相关资讯，欢迎拨打图片上的热线电话！！

模具加工流程

北京中航永兴生产、销售模具加工，我们为您分析该产品的以下信息。

开料:前模料、后模模料、镶件料、行位料、斜顶料;

开框:前模模框、后模模框;

开粗:前模模腔开粗、后模模腔开粗、分模线开粗;

铜公:前模铜公、后模铜公、分模线清角铜公;

线切割:镶件分模线、铜公、斜顶枕位;

电脑锣:精锣分模线、精锣后模模芯;

电火花:前模粗、铜公、公模线清角、后模骨位、枕位;

钻孔、顶针:模具顶zhen孔水路孔加工

行位、行位压极;

斜顶

复顶针、配顶针;

其它: 唧咀、码模坑、垃圾钉(限位钉); 飞模; 水口、撑头、弹簧、运水;

省模、抛光、前模、后模骨位;

细水结构、拉杆螺丝拉钩、弹簧

重要部件热处理、淬火、行位表面氮化;

修模刻字。

铸铝模具加工-中航永兴-铸铝模具加工价格由北京中航永兴机械科技有限公司提供。北京中航永兴机械科技有限公司坚持“以人为本”的企业理念，拥有一支高素质的员工队伍，力求提供更好的产品和服务回馈社会，并欢迎广大新老客户光临惠顾，真诚合作、共创美好未来。北京中航永兴——您可信赖的朋友，公司地址：房山区燕山公园，联系人：魏经理。