

# 小微精密零件加工厂家 纳祥精密 江西小微精密零件加工

产品名称	小微精密零件加工厂家 纳祥精密 江西小微精密零件加工
公司名称	昆山纳祥精密元件有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	浙江省嘉兴市嘉善县罗星街道灵秀路 809 号 C 幢
联系电话	18121300885 18121300885

## 产品详情

本发明公开了一种用于制备零件的保健型注塑材料，包括如下质量百分含量的成分:聚碳酸酯1525%;增塑812%;纳米碳酸钙1016%;硬脂酸48%;保健助剂515%;其余为丁二烯共聚物;所述保健助剂由和芦荟混合制成，按照质量百分比计算，所述的含量占5864%，所述的芦荟的含量占3642%，通过上述方式，本发明能够具备有，提香的功效，保健型强，大幅提高使用价值.

本实用新型属于领域，具体涉及一种配件锁紧装置，包括套在第二连接件上的连接件;所述连接件包括外套，小微精密零件加工推荐，所述外套的圆周面中心设置有一圆孔，以圆孔为中心周围设置有三个螺纹孔，所述螺纹孔内均设置有，弹簧及顶丝，小微精密零件加工咨询，所述与弹簧相连，所述弹簧与顶丝相连，且任意两个螺纹孔之间设置有一条弧形滑轨;本实用新型设计简单，简化了锁紧的过程，降低操作时间和成本，同时零件连接好后能保持一定的同心度;零件连接的同时保证零件轴向锁紧和径向锁紧;具有防转装置，避免了零件在使用时产生自转;设置的能实现快速加持零件的作用.一种齿形或局部有齿形的零件的精密冲压成型的加工方法.:细微齿形零件精密冲压成型的加工方法，其特征在于它包括如下步骤:1)上料，送料;2)夹紧材料;3)冲裁:精冲机的下工作台继续向上运动，小微精密零件加工厂家，冲裁力大于压边力，反压力设定为小于压边力，条料剪切开始;当凸凹模进入凹模的同时凸模也进入凸凹模，剪切完成;在此步骤过程中压板和打杆在压边力的保护下上移，江西小微精密零件加工，推板在反压力的保护下下移，完成冲裁过程，此步骤从条料冲裁出局部齿形零件，冲孔废料;4)顶出.该方法能提高生产效率.小微精密零件加工厂家-纳祥精密-江西小微精密零件加工由昆山纳祥精密元件有限公司提供。昆山纳祥精密元件有限公司是从事“精密零件加工，小零件加工，精密定制”的企业，公司秉承“诚信经营，用心服务”的理念，为您提供更好的产品和服务。欢迎来电咨询！联系人：胡敏杰。