工业沙盘模型

产品名称	工业沙盘模型
公司名称	石家庄大尺模型设计有限公司
价格	111.00/件
规格参数	
公司地址	河北省石家庄市新华区大郭村29号楼2单元301室
联系电话	18631108703

产品详情

什么是工业设备模型,工业设备模型是指一些较大型的机械,或者大型工业厂房,在项目的成立阶段都会通过模型的方式来向展示者展示的一种模型.主要在工业的新产品在研发阶段,或者草图,设计方案的时候,都会通过快速成型的方法来制作工业设备模型,通过模型来完善设计方案.达到降低开放研发的成本.缩短了研发的周期,达到让客户认同的目的. 工业设备模型的制作流程,现在的工业设备模型制作,业内人士称为手版,是通过手版模型快速出模型的.主要的制作方法有三种: 第一种:CNC加工 CNC又叫做电脑锣、CNCCH或数控机床其实是香港那边的一种叫法，后来传入大陆珠三角，其实就是数控铣床，在广、江浙沪一带有人叫“ CNC加工中心 ”,一般CNC加工通常是指精密机械加工、CNC加工车床、CNC加工铣床、CNC加工镗铣床等. CNC的发展过程,CNCCH或数控机床其实是香港那边的一种叫法，后来传入大陆珠三角，其实就是数控铣床，在广、江浙沪一带有人叫“ CNC加工中心 ”机械加工的一种，是新型加工技术，主要工作是编制加工程序，即将原来手工活转为电脑编程。当然需要有手工加工的经验。
第二种:激光快速成型 激光快速成型(Laser Rapid Prototyping：LRP)是将CAD、CAM、CNC、激光、精密伺服驱动和新材料等先进技术集成的一种全新制造技术。与传统制造方法相比具有：原型的复制性、互换性高;制造工艺与制造原型的几何形状无关;加工周期短、成本低，一般制造费用降低50%，加工周期缩短70%以上;高度技术集成，实现设计制造一体化。 激光快速成型又分为 立体光造型(SLA) 技术;
选择性激光烧结(SLS) 技术; 激光熔覆成形(LCF)技术; 激光近形(LENS)技术;
激光薄片叠层制造(LOM) 技术; 激光诱发热应力成形(LF)技术及三维印刷技术等。
第三种:硅胶模具小批量生产 硅胶模具是制作工艺品的专用模具胶，硅胶的特点是耐高温，耐腐蚀，抗撕拉性强，仿真精细高，是做各种工艺品的模具。

硅胶模具的制作流程: 1、将母模洗净晾干，作光滑处理(可打一层脱模蜡或涂刷一遍脱模剂)
2、将500-1000克模具硅橡胶(模具硅胶、模具胶、硅橡胶、硅胶)盛如塑胶盆备用;
3、将硬化剂按重量比(一般是1.5-2.5%)称量后加入容器中进行混合，充分搅拌均匀;
4、视情况(尤其第一层)加入一定量硅胶稀释剂。直至混合均匀为止，一般3-5分钟。 5.模具硅橡胶(模具硅胶、模具胶、硅橡胶、硅胶)与硬化剂混合后，室温下即进行反应，并释放低分子醇，为使醇分子脱离胶体，需在负压下排泡1-3分钟。也可不用借助设备(主要视模具师的操作经验而定) 6、多层涂刷片模，应遵循内、中、外同时固化为宜。固化剂用量相对少时，反应时间加长，反应充分，胶体就好，因此固化剂用量最好是内少外多。涂刷时待第一层(内层)干后再刷第二层。操作时间30-50分钟，拆模时间10-15小时。养护时间24小时。注意涂刷第一、二层后最好加如模具布，这样可大大提高模具使用寿命(但是切不可用玻璃纤维布，否则容易造成分层而使整个模具报废) 7、立体灌注模，一般以10-15小时固化为好。
8、软模具制作完成后还要制作石膏或者玻璃钢外套来支撑硅胶软模 注意：1、模线选择：选择在不影响产品外观的位置;选择在灌浆后容易加工的位置;选择模具本身易于拆模的位置;选择产品不易变形的位置 2、切不可为赶生产进度而盲目加大硬化剂的用量，否则将极大减低硅胶模具的使用寿命。