

不锈钢水箱模具工艺流程 水箱模具加工原理

产品名称	不锈钢水箱模具工艺流程 水箱模具加工原理
公司名称	德州浩宇工贸有限公司
价格	60009.00/套
规格参数	品牌:德州浩宇 型号:根据客户要求 材质:45号钢
公司地址	德州开发区晶华路以东
联系电话	0534-8887272 18561167496

产品详情

不锈钢水箱模具工艺流程 水箱模具加工原理

1、粗加工：底面加工，加工量保证；铸件毛坯基准找正，2D、3D型面余量检查；2D、3D型面粗加工，非安装非工作平面加工（包括安全平台面、缓冲器安装面、压板平面、侧基准面）； 2、半精加工：半精加工前，侧基准面的找正确保精度；半精加工2D、3D型面，精加工各类安装工作面（包括限位块安装面及接触面、镶块安装面及靠背面、冲头安装面、废料切刀安装面及靠背面、弹簧安装面及接触面、各类行程限制工作面、斜楔安装面及靠背面），半精加工各类导向面、导向孔，留余量精加工工艺基准孔及高度基准面，并记录数据；检验复查加工精度；钳工镶作工序； 3、精加工：精加工前，工艺基准孔基准面找正，镶块余量检查；精加工型面2D、3D，侧冲型面及孔位，精加工工艺基准孔及高度基准，精加工导向面及导向孔；检验复查加工精度。 水箱模具加工制作是一门精深的工艺，加工时需要认真对待每一个细节，注重模具产品的品质，这样才能生产出优质模具。