

专业的模具加工厂家 白云区模具加工厂家 捷优塑胶制品有限公司

产品名称	专业的模具加工厂家 白云区模具加工厂家 捷优塑胶制品有限公司
公司名称	广州捷优塑胶制品有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	广州市白云区东景路1号自编1栋101房
联系电话	15622775858

产品详情

广州捷优塑胶制品有限公司是一家做精密模具加工、精密模具设计、精密模具定制的公司

捷优塑胶——天河区精密模具制造

在磨削加工、电加工过程中，工件会有一些磁化，具有微弱磁力，专业的模具加工厂家，非常容易吸着一些小东西，因此在组装之前，要对工件作退磁处理，并用乙酸乙脂清洗表面。组装过程中，先参看装配图，找齐各零件，然后列出各零件相互之间的装备顺序，列出各项应注意事项，然后着手装配模具，装配一般先装导柱导套，然后装模架和凸凹模，然后再对各处间隙，特别是凸凹模间隙进行组配调整，装配完成后要实施模具检测，写出整体情况报告。对发现的问题，专业模具加工厂家，可采用逆向思维法，即从后工序向前工序，从精加工到粗加工，逐一检查，汽车塑料模具加工厂家，直到找出症结，解决问题。

捷优塑胶——广州精密模具加工

模具的选材：从选材和热处理简便考虑，选择T10A钢制造截面尺寸相差悬殊、要求淬火后变形较小的较复杂模具，硬度要求56-60HRC。热处理后模具硬度符合技术要求，但模具变形较大，无法使用，造成模具报废。后来该企业采用微变形钢Cr12钢制造，模具热处理后硬度和变形量都符合要求。预防措施：制造精密复杂、要求变形较小的模具，要尽量选用微变形钢，如空淬钢等。

广州捷优塑胶制品有限公司是一家做精密模具加工、精密模具设计、精密模具定制的公司

捷优塑胶——越秀区精密模具公司

冲床冲模是装在压力机上用于生产冲件的工艺装备，由相互配合的上、下两部分组成。凸模是冲模中起直接形成冲件作用的凸形工作零件，即以外形为工作表面的零件。凹模是冲模中起直接形成冲件作用的

凹形工作零件，即以內形为工作表面的零件。防护板是防止手指或异物进入冲模危险区域的板状零件。压料板（圈）是冲模中用于压住冲压材料或工件以控制材料流动的零件，在拉深模中，压料板多数称为压料圈。

捷优塑胶——海珠区精密模具公司

压料筋是拉延模或拉深模中用以控制材料流动的筋状突起，压料筋可以是凹模或压料圈的局部结构，也可以是镶入凹模或压料圈中的单独零件。压料槛是断面呈矩形的压料筋特称。参阅“压料筋”。承料板是用于接长凹模上平面，承托冲压材料的板状零件。连续模是具有两个或更多工位的冲模，材料随压力机行程逐次送进一工位，从而使冲件逐步成形。

广州捷优塑胶制品有限公司是一家做精密模具加工、精密模具设计、精密模具定制的公司

捷优塑胶——广州精密模具设计

顶出复位：顶出必须顺畅、无卡滞、无异响，顶针板复位到底。顶针，顶片端面低于型芯面，不超过0.1mm。顶出机构与滑块如有干涉必须有保护措施，顶板要有复位行程开关。复位弹簧及滑块弹簧使用标准件并符合设计要求，两端不打磨、割断；弹簧孔底面为平底，孔直径比弹簧大5mm。顶针及回位销胚头不得垫片，烧焊，打磨；回位销前端不能烧焊。如油缸抽芯成型部分有产品，油缸应加自锁机构，如油缸抽芯与顶出机构有干涉，须先复位，安装行程开关。

捷优塑胶——白云区精密模具设计

斜顶、滑块抽芯：斜顶面应低于型芯面0.1mm，防止顶出产品拉毛；斜顶都必须做导向块，安装模板背面沉槽紧配或做定位销定位斜顶都可以从一个通过底板和顶针底板的且其角度与斜顶角度一致的孔拆卸。斜顶、滑块上的镶件固定可靠（螺丝紧定或有胚头从背面插入）。滑动部件须有油槽（顶针除外），白云区模具加工厂家，表面进行氮化处理，包括压条，耐磨板，斜顶，斜顶座，导向块，强制复位；（大型滑块按客户要求）滑块斜导柱角度比滑块锁紧面角度小2-3度。

专业的模具加工厂家-白云区模具加工厂家-捷优塑胶制品有限公司由广州捷优塑胶制品有限公司提供。专业的模具加工厂家-白云区模具加工厂家-捷优塑胶制品有限公司是广州捷优塑胶制品有限公司（gzjysjtz1288.com）今年全新升级推出的，以上图片仅供参考，请您拨打本页面或图片上的联系电话，索取联系人：韩先生。