

# 越秀区模具生产厂家 折弯机模具生产厂家 捷优塑胶

产品名称	越秀区模具生产厂家 折弯机模具生产厂家 捷优塑胶
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——越秀区精密模具制造厂

该挤压模选用YG8、YG15、YG20的材料制做，其硬度达HRA89°、83°、85°具有耐磨。抗弯强度极高。抗冲击力强的特点，内孔达镜面光洁度，挤压的产品表面光亮。整洁适用于铜、铁、铝、锌、不锈钢等金属的挤压。冷挤压是精密塑性体积成形技术中的一个重要组成部分。冷挤压是指在冷态下将金属毛坯放入模具模腔内，在强大的压力和一定的速度作用下，迫使金属从模腔中挤出，从而获得所需形状、尺寸以及具有一定力学性能的挤压件。显然，冷挤压加工是靠模具来控制金属流动，靠金属体积的大量转移来成形零件的。

### 捷优塑胶——海珠区精密模具制造厂

节约原材料。冷挤压是利用金属的塑性变形来制成所需形状的零件，因而能大量减少切削加工，提高材料利用率。冷挤压的材料利用率一般可达到80%以上。

提高劳动生产率。用冷挤压工艺代替切削加工制造零件，能使生产率提高几倍、几十倍、甚至上百倍。制件可以获得理想的表面粗糙度和尺寸精度。零件的精度可达IT7~IT8级，表面粗糙度可达R0.2~R0.6。因此，用冷挤压加工的零件一般很少再切削加工，只需在要求特别高之处进行精磨。

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厂

提高零件的力学性能。冷挤压后金属的冷加工硬化，以及在零件内部形成合理的纤维流线分布，使零件的强度远高于原材料的强度。此外，合理的冷挤压工艺可使零件表面形成压应力而提高疲劳强度。因此，某些原需热处理强化的零件用冷挤压工艺后可省去热处理工艺，有些零件原需要用强度高的钢材制造

，用冷挤压工艺后就可用强度较低的钢材替用。可加工形状复杂的，难以切削加工的零件。如异形截面、复杂内腔、内齿及表面看不见的内槽等。

捷优塑胶——广州精密模具生产厂家

降低零件成本。由于冷挤压工艺具有节约原材料、提高生产率、减少零件的切削加工量、可用较差的材料代用优质材料等优点，从而使零件成本大大降低。常用的挤压方法可以分为以下几类：正挤压 挤压时，金属的流动方向与凸模的运动方向相一致。正挤压又分为实心件正挤压空心件正挤压两种。正挤压法可以制造各种形状的实心件和空心件，如螺钉、心轴、管子和弹壳等。反挤压 挤压时，越秀区模具生产厂家，金属的流动方向与凸模的运动方向相反，折弯机模具生产厂家，反挤压法可以制造各种断面形状的杯形件，如仪表罩壳、万向节轴承套等。

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——天河区模具开模

对用途不同的模具，应根据其工作状态、受力条件及被加工材料的性能、生产批量及生产率等因素综合考虑，并对上述要求的各项性能有所侧重，然后作出对钢种及热处理工艺的相应选择。生产批量:当冲压件的生产批量很大时，模具的工作零件凸模和凹模的材料应选取质量高、耐磨性好的模具钢。对于模具的其它工艺结构部分和辅助结构部分的零件材料，也要相应地提高。在批量不大时，应适当放宽对材料性能的要求，以降低成本。

捷优塑胶——广州模具公司

当被冲压加工的材料较硬或变形抗力较大时，冲模的凸、凹模应选取耐磨性好、强度高的材料。拉深不锈钢时，可采用铝青铜凹模，因为它具有较好的抗粘着性。而导柱导套则要求耐磨和较好的韧性，注塑模具生产厂家，故多采用低碳钢表面渗碳淬火。又如，碳素工具钢的主要不足是淬透性差，在冲模零件断面尺寸较大时，淬火后其中心硬度仍然较低，焊管机械模具生产厂家，但是，在行程次数很大的压床上工作时，由于它的耐冲击性好反而成为优固定板、卸料板类零件，不但要有足够的强度，而且要求在工作过程中变形小。

越秀区模具生产厂家-折弯机模具生产厂家-捷优塑胶(推荐商家)由广州捷优塑胶制品有限公司提供。越秀区模具生产厂家-折弯机模具生产厂家-捷优塑胶(推荐商家)是广州捷优塑胶制品有限公司(gzjysj.tz1288.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。