

天河区模具制造厂 模具设计与制造厂 捷优塑胶

产品名称	天河区模具制造厂 模具设计与制造厂 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——花都区精密模具制造

电加工控制：慢走丝线切割加工精度可达 $\pm 0.003\text{mm}$ ，粗糙度 $Ra0.2\ \mu\text{m}$ 。加工开始时，要先检查机床的状况，查看水的去离子度，水温，丝的垂直度，张力等各个因素，确保良好的加工状态。线切割加工是在一整块材料上去除加工，它破坏了工件原有的应力平衡，很容易引起应力集中，特别是在拐角处，因此当 $R < 0.2$ (特别是尖角)时，应向设计部门提出改善建议。加工中处理应力集中的方法，可运用矢量平移原理，精加工前先留余量 1mm 左右，硅胶模具制造厂，预加工出大致形状，然后再进行热处理，橡胶模具制造厂，让加工应力在精加工前先进行释放，保证热稳定性。

捷优塑胶——荔湾区精密模具制造

加工凸模时，丝的切入位置及路径的选择要仔细考虑。采用打孔穿丝加工，效果最佳。高精线切割加工，通常切割遍数为四次，可以保证零件质量。当加工带有锥度的凹模时，本着快速高效的立场，第一遍粗加工直边，第二遍锥度加工，接着再精加工直边，这样可不需进行X段垂直向精加工，只精加工刃口段直边，既节约时间又节约成本。

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——白云区精密模具生产厂家

复合挤压 挤压时，毛坯一部分金属流动方向与凸模的运动方向相同，而另一部分金属流动方向则与凸模的运动方向相反，复合挤压法可以制造双杯类零件，也可以制造杯杆类零件和杆杆类零件。减径挤压 变形程度较小的一种变位正挤压法，毛坯断面仅作轻度缩减。主要用于制造直径相差不大的阶梯轴类零件

以及作为深孔杯形件的修整工序。以上几种挤压的共同特点是：金属流动方向都与凸模轴线平行，因此可统称为轴向挤压法。另外还有径向挤压和墩挤法”。

捷优塑胶——花都区精密模具生产厂家

五金配件指用五金制作成的机器零件或部件，以及一些小五金制品。它可以单独用途，也可以做协助用具。例如五金工具、五金零部件、日用五金、建筑五金以及安防用品等。而是作为工业制造的配套产品、半成品以及生产过程所用工具等等。只有一小部分日用五金产品（配件）是人们生活必须的工具类消费品金属型铸造又称硬模铸造，天河区模具制造厂，它是将液体金属浇入金属铸型，以获得铸件的一种铸造方法。铸型是用金属制成，可以反复使用多次。

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——白云区精密模具加工

模具外观、外形及相关标准：1：汽车车灯模具尺寸符合客户要求，符合客户指定注塑机型号。2；客户铭牌制作，(模具编号、模具重量、模具外形尺寸、制作开始时间)安装铆钉固定，位置符合标准。3；定位圈大小符合技术要求，高出顶板10mm，安装须沉于上固定板，不得直接贴在模板上，使用2个以上螺丝固定。4；浇口套球面R符合标准，浇口套R>成型机R5；浇口套及流道表面抛光至600#砂纸以上，避免棱角。

捷优塑胶——花都区精密模具加工

模架各模板在天侧右下角用字冲打上模具编号；模板编号A0，模具设计与制造厂，B0；进出水标记IN，OUT；连接管路标记L；进出油标记O IN，O OUT；所有字码符合标准。模具外表烂字、箭头“UP”按照客户要求制作模具地侧安装立脚以保护底面，无特殊情况可以垃圾钉代替。大型模具（8吨以上），模具装夹需开设U型槽或穿孔，与成型机固定位置对应。模架表面不得有凹坑、锈迹，多余不用的吊环、进出水、气、油孔等及其他影响外观的缺陷。10；模架各板、孔位、棱边应有大于1.5mm的倒角。特殊部位除外。

天河区模具制造厂-模具设计与制造厂-捷优塑胶(推荐商家)由广州捷优塑胶制品有限公司提供。天河区模具制造厂-模具设计与制造厂-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。