

小型塑料模具加工厂家 捷优塑胶

产品名称	小型塑料模具加工厂家 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——越秀区精密模具定制

冷却系统的设计是一项比较繁锁的工作，即要考虑冷却效果及冷却的均匀性，又要考虑冷却系统对模具整体结构的影响冷却系统的具体位置及尺寸的确定；重点部位如动模或镶件的冷却；侧滑块及侧型芯的冷却；冷却元件的设计及冷却标准元件的选用。该公司在模具设计时就开始分析这些一系列问题，模具采用循环水的方式在模具内部每一个部位流动，海珠区模具加工厂家，降低注塑时的冷却时间，小型塑料模具加工厂家，提高产品的生产效率，大大降低生产成本。

捷优塑胶——海珠区精密模具定制

刀具刀片类：生产的剪板机刀具品种全，规格多，包括剪板机刀片、折弯机模具、木工刀片、木工刨刀、平羽刀、切料机刀片、印刷机械刀片、造纸机械刀片、纸箱机械刀片、林业机械刀片、冶金机械刀片、橡胶机械刀片、塑料机械刀片、轻工机械刀片等。部分产品现货供应，非标产品可根据客户提供的产品图纸、规格及刀片材料、HRC值等要求加工定做。公司严格选用优质钢材来确保产品品质，其中包括有：碳化钨、高速钢、合金工具钢、SKH51、SKD11、SKS7、SK2、Cr12Mov、H13、9CrSi、6CrW2Si、W6Mo5Cr4V20

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,预加工出大致形状,然后再进行热处理,让加工应力在精加工前先i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,模具配件加工厂家,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i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——白云区精密模具定制厂家

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。8;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,专业模具加工厂家,多余不用的吊环、进出水、气、油孔等及其他影响外观的缺陷。模架各板、孔位、棱边应有大于1.5mm的倒角。特殊部位除外。保证所有吊环均能旋到底,吊装平衡。;顶针板下安装垃圾钉,顶出板就做行程定位块,不能用螺丝代替。模具撑头面积应达到方腿间后模板面积的30%,撑头比模腿高出0.15mm,并不与顶出孔干涉。所有模具螺丝不得切短,滑牙等缺陷;M12(含M12)以上的螺丝使用(12.9级)。

捷优塑胶——花都区精密模具定制厂家

根据工序组合程度分类:a.单工序模 在压力机的一次行程中,只完成一道冲压工序的模具。b.复合模 只有一个工位,在压力机的一次行程中,在同一工位上同时完成两道或两道以上冲压工序的模具。c.级进模(也称连续模) 在毛坯的送进方向上,具有两个或更多的工位,在压力机的一次行程中,在不同的工位上逐次完成两道或两道以上冲压工序的模具。d.传递模 综合了单工序模和级进模的特点,利用机械手传递系统,实现产品的模内快速传递,可以大大提高产品的生产效率,减低产品的生产成本,节俭材料成本,并且质量稳定可靠。

小型塑料模具加工厂家-捷优塑胶(推荐商家)由广州捷优塑胶制品有限公司提供。小型塑料模具加工厂家-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。