

中制手板模型厂 手板模型加工厂 塘厦手板

产品名称	中制手板模型厂 手板模型加工厂 塘厦手板
公司名称	东莞市长安中制手板模型厂
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市长安镇上沙创业路
联系电话	18046911898

产品详情

手板模型加工打样制作分类和优点是什么？

今天给大家带来的是手板模型加工打样的分类知识。手板模型分别按照手板制作手段及手板制作材料来分别分为哪几大类，每个大类再细分，争取让大家能对手板模型有个清楚的认知。好了，手板模型，不废话了，接着往下瞧吧。手板模型的加工打样大致分为两大类：

1.数控手板 2.手工手板

数控手板主要是由数控机床加工而成，根据加工设备有所区别，又分为激光快速成型和CNC手板。

其中激光快速成型的手板主要对应的是：SLA手板.也就是用激光快速成型技术加工而成的手板模型。

而另外的CNC手板对应的其实就是：CNC手板。也就是用数控机床加工出来的手板模型。

色彩语言的整体性

整体性对于设计的色彩语言表达至关重要。色彩的整体性，能最直接地反映设计的整体感，形成受众对设计作品的认知基础，保证设计主题的传播质量。面对众多的色彩语言，如何令其形成一个统一的整体？在设计中要从以下两个方面体现色彩语言的整体性：

同一画面中的色彩整体性

这是一个相对较小的范畴，涉及一个设计画面上所有元素之间的色彩关系。我们设计时要注意画面上各元素之间的色彩对比、协调，主、辅色的选择与搭配，背景色同元素色彩之间的关系，图片与装饰元素之间的色彩关系等。通常在这种色彩使用中需要先确定整体色彩方案，再展开具体元素色彩的设计。

整套设计作品之间的色彩整体性

这是一个较大的、相对系统的色彩范畴（仅限同一个主题下的多个作品），涉及所有设计之间的色彩关系。不同作品之间的色彩整体性是流动的色彩展示，色彩关系在不同的画面和信息流动转换中显现魅力、体现关联。在处理不同画面之间的色彩时难度较同一页面色彩有所增加，既要考虑一个画面自身的色彩，同时还要考虑不同作品之间的主配色应用。设计时要注意整体色彩定位，整套设计中各级页面的主次、结构关系，各子页面之间的色彩和谐与变化。

设计的目的就是提升信息传达的品质，来增强信息传播的力量。色彩作为信息传播过程中的重要元素，能赋予信息丰富的美感，并有效地提升信息传达的品质。合理地运用色彩语言，在设计中能更好地引导观者完成信息获取的过程，让设计获得更强的视觉认知力和艺术感影响力，取得更广泛的传播空间。

首先是CNC加工中心的工艺特点，手板模型加工厂，它的特点是：尽可能地一次装夹情况下完成铣、钻、镗、铰、攻丝等多工序加工；采用大的切削用量。

手板加工制作采用材料：ABS:透明超高耐温，黑色，进口，国产等等。POM（赛钢）、PMMA（亚克力）、MC（尼龙）、PC（聚碳酸酯）、PP、PA、BT、PVC等等。铝合金、铜等等。

工件经一次装夹后，数字控制系统能控制机床按不同工序，自动选择和更换刀具，自动改变机床主轴转速、进给量和刀具相对工件的运动轨迹及其他辅助机能，依次完成工件几个面上多工序的加工，整个加工过程由程序自动控制，不受操作者人为因素的影响。

成型特点：成型尺寸大，强度高，韧性好，速度快，同时成本比较低

一般是对工件进行上下两面加工，特殊情况下会对工件进行三面、四面、五面或六面进行加工。在加工过程中，我们会对产品（工件）保留围边筐粘胶水，用边筐拉骨对产品（工件）固定，倒石膏对产品（工件）进行定位，加工时产品（工件）和CNC工作台面不会有粘合作用，更好的保证加工出来的产品（工件）不会变形和产品（工件）的料位准确。

其次是要确定工艺方案时应注意的问题：

（1）确定采用CNC加工中心的加工内容，确定工件的安装基面、加工基面、加工余量等，以充分发挥CNC加工中心效率为目的来安排加工工序。

（2）对于复杂零件来说，由于加工过程中会产生热变形，淬火后会产生内应力，零件卡压后也会变形等多种原因，塘厦手板，故全部工序很难在一次装夹后完成，手板模型加工，这时可以考虑两次或多次装夹。

（3）安排加工工序时应本着由粗渐精的原则。首先安排重切削、粗加工，去掉毛坯上的加工余量，然后安排加工精度要求不高的内容

（4）采用大流量的冷却方式，为减少加工时产生的大量热量对加工精度的影响，为提高刀具耐用度，需积极采用大流量的冷却方式

中制手板模型厂(图)-手板模型加工厂-塘厦手板由东莞市长安中制手板模型厂提供。东莞市长安中制手板模型厂（www.prototypro.com）在模具标准件这一领域倾注了无限的热忱和热情，中制一直以客户为中心、为客户创造价值的理念、以品质、服务来赢得市场，衷心希望能与社会各界合作，共创成功，共创辉煌。相关业务欢迎垂询，联系人：李先生。

