

# 乳胶文胸定型模杯厂家 乳胶文胸定型模杯 东莞欣亿乳胶模具公司

产品名称	乳胶文胸定型模杯厂家 乳胶文胸定型模杯 东莞欣亿乳胶模具公司
公司名称	东莞市欣亿乳胶模具有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	广东省东莞市大朗镇公凹四路52号01铺
联系电话	13538493997

## 产品详情

磨削裂纹主要由磨削热造成，其原因与回火裂纹一样，是由于磨削热将表面淬火组织进行了回火使之产生收缩而造成的开裂。开裂发生的方向一般与磨削方向成直角。其防小措施是：在磨削淬火零件前，预先将零件进行150 温度的低温回火或300 左右的高温回火(在磨削量较大时)；严格进行砂轮修整，保持磨具锋利，严防砂轮堵塞以减少磨削热；合理选择砂轮粒度，乳胶文胸定型模杯供应，加工实践证明选择较粗粒度的砂轮可以减少裂纹产生；选择合适的磨削用量，用较高的砂轮速度，同时提高工件速度，乳胶文胸定型模杯，经实践证明：可以避免磨削从而减少工件开裂几率。

模具精度，即避卡、精定位、导柱、定位销等。定位系统关系到制品外观质量，模具质量与寿命，根据模具结构不同，选择不同的定位方式，定位精度控制主要依靠加工，内模定位主要是设计者充分去考虑，设计出更加合理易调整的定位方式。

浇注系统，即由注塑机喷嘴至型腔之间的进料通道，包括主流道、分流道、浇口和冷料穴。特别是浇口位置的选定应有利于熔融塑料在良好流动状态下充满型腔，附在制品上的固态流道和浇口冷料在开模时易于从模具内顶出并予以清除（热流道模除外）。

硅胶配好后应及时制模。将胶液用滴流的方式倒在模种的高部位，让其自然流淌，流不到位的地方用油画笔刷到位，乳胶文胸定型模杯生产厂家，如果是片模硅胶不但充满整个产品而且胶泥上也要刷均匀。每一个产品至少刷三层硅胶每一层硅胶的厚度为1mm，在刷硅胶的过程中，乳胶文胸定型模杯厂家，要求每一层固化后才能刷另外一层，在刷第三层时要在第二层上面加一层纱布来增加硅胶的强度。整个模具硅胶部分根据产品的大小不同的要求厚度控制在3-4mm，宽度不大于产品宽度60mm。硅胶开始凝固时间为20分钟。乳胶文胸定型模杯厂家-乳胶文胸定型模杯-东莞欣亿乳胶模具公司由东莞市欣亿乳胶模具有限公司提供。东莞市欣亿乳胶模具有限公司（www.xyrjmj.com）是一家从事“生产、加工、销售：乳胶模具”的公司。自成立以来，我们坚持以“诚信为本，稳健经营”的方针，勇于参与市场的良性竞争，使“欣亿乳胶模具”品牌拥有良好口碑。我们坚持“服务为先，用户至上”的原

则，使欣亿乳胶模具在橡胶模中赢得了众的客户的信任，树立了良好的企业形象。  
特别说明：本信息的图片和资料仅供参考，欢迎联系我们索取准确的资料，谢谢！