

宣城汽车模具 汽车模具加工 鸿立模具

产品名称	宣城汽车模具 汽车模具加工 鸿立模具
公司名称	合肥鸿立模具有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	安徽省合肥市桃花工业园方兴大道与玉兰大道交叉口以北
联系电话	13856565158

产品详情

汽车模具设计整体加工精度保证原则

- 1、精加工的刀具必须选用山特维克(SANDVIK)或者山高 (SECO)牌刀粒或刀具。而且必须是新刀具，汽车模具报价，每次上机前要经过对刀仪检测（刀尖数公差在 ± 0.005 。旋转跳动在 ± 0.01 ）
- 2、小工件基准直角高度在100以内的必须保证垂直度0.01，在200以内的必须保证0.02，汽车模具加工，在200以上的必须保证0.03。每个工件打直角下来必须有自检，用精密高度尺检测。
- 3、大板上大机，汽车模具费用，是板件的必须锁上垫脚，先在机床上检测平面度，一般1米以内的保证 ± 0.05 平面度，1米至2米的保证 ± 0.08 平面度。2米-3米的保证 ± 0.12 平面度，3米以上的保证 ± 0.15 平面度。

依产品的加工方法分类

依产品加工方法的不同，可将模具分成冲剪模具、弯曲模具、抽制模具、成形模具和压缩模具等五大类。

c.抽制模具：抽制模具是将平面毛胚制成有底无缝容器。

d.成形模具：指用各种局部变形的的方法来改变毛胚的形状，其形式有凸张成形冲模、卷缘成形冲模、颈缩成形冲模、孔凸缘成形冲模、圆缘成形冲模。

e.压缩模具：是利用强大的压力，使金属毛胚流动变形，宣城汽车模具，成为所需的形状，其种类有挤制冲模、压花冲模、压印冲模、端压冲模。

模具整体精加工工艺和精度保证标准

- 1、主件（上下模座或者脱料板）的非功能面先上大机全部加工到数。
- 2、主件（上下模座或者脱料板）的功能面翻转后全部加工到数。（包括导柱和键槽，销钉等）
- 3、单个小工件（成型，仿型刀口，仿型浮块等）先打直角作为加工基准，必须保证垂直度0.01-0.03之间。再上小机粗加工（留余量单0.3）

宣城汽车模具-汽车模具加工-鸿立模具(诚信商家)由合肥鸿立模具有限公司提供。合肥鸿立模具有限公司（www.hfhonglimj.com）是从事“精密模具”的企业，公司秉承“诚信经营，用心服务”的理念，为您提供高质量的产品和服务。欢迎来电咨询！联系人：孙经理。