

# 生物质颗粒机模具成型零件加工方法确定原则

产品名称	生物质颗粒机模具成型零件加工方法确定原则
公司名称	巩义市郑建机械厂
价格	面议
规格参数	
公司地址	巩义市新兴路1号
联系电话	0371-64355258 18637116815

## 产品详情

### 生物质颗粒机模具成型零件加工方法确定原则

成型零件是生物质颗粒机模具中的关键零件，所确定的加工方法应以最短的时间，最低的成本加工出尺寸和形位精度以及表面质量均符合要求的成型件。为达此目的，必须对成型件的结构特点，加工工艺，材质等进行深入透彻的分析，才能根据各成型件的具体情况，恰当地确定其加工方法。比如粗加工，多来用高速，大切削量加工，以节约工时，加快速度。圆形件多选用高速车削，矩形件多采用高速铣削加工，小孔的粗加工多采用钻或配钻，精加工则用铰或配铰，大孔多采用铣镗或配镗。而热处理后的精加工多采用磨削加工如平面精密磨床，内圆，外圆磨，工具磨，以及成型磨床等加工方法。不规则的异型形面也可以采用电化学，超声波等特种加工。形状较简单而且不很深的多型腔加工可考虑用冷挤压成型或压印修磨加工；深腔、不规则的异型盲孔可采用电火花加工；有镜面要求的可选用混粉电火花加工技术成型；不规则的异型镶拼组合型腔，采用线切割加工与磨削加工组合的方法，也可用慢走丝镜面加工技术成形；用数控铣床或加工中心成型后，再用特种加工方法抛光也可加快速度，保证质量。而0.3mm以下的深腔微型孔加工，可采用激光加工完成。

提高加工速度，保证加工，不仅要选择恰当的加工方法，还应选择恰当的材料。比如有镜面要求的成型件，可选用一些时效硬化型塑料模具钢，在预硬化后进行时效硬化，硬度可达40-45HRC，易于加工，精车，铣都不成问题。还有马氏体时效钢都易于加工。精加工后在480-520度进行时效处理，硬度可达50-57HRC，适于制造高精度中小型成型件，可做镜面抛光。

<http://www.zkeliji.com>

<http://www.hnzjix.com>

<http://www.gyzjix.com>

<http://www.henanzj.com>

<http://www.hnfsiq.com>