

LED灯壳压铸模设计制作及压铸件加工生产

产品名称	LED灯壳压铸模设计制作及压铸件加工生产
公司名称	深圳市迅思科技有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	深圳市光明新区公明办事处李松荫社区第一工业区第90-6栋第一层B区
联系电话	0755-23413125 15899787030

产品详情

压铸公司需要做哪些来提升模具平面度模具的平面度影响着模具表面质量的优劣，对于压铸模具的耐磨性、抗断裂能力及抗粘着能力以及寿命有非常大的影响，尤其是表面粗糙度值对模具寿命影响很大。若表面粗糙度值过大，在工作时会产生应力集中现象，并在其峰、谷间容易产生裂纹，影响模具的耐用度，还会影响工件表面的耐蚀性，直接影响冲模的使用寿命和精度，

1、模具工作零件加工过程中，必须防止磨削烧伤零件表面现象，应严格控制磨削工艺条件和工艺方法(如砂轮硬度、粒度、冷却液、进给量等参数);

2、加工过程中，应防止模具工作零件表面留有刀痕、夹层、裂纹、撞击伤痕等宏观缺陷，这些缺陷的存在会引起应力集中，成为断裂的根源，造成模具早期失效；3、采用磨削、研磨和抛光等精加工和精细加工，获得较小的表面粗糙度值，提高模具使用寿命。模具强度不够，刀口间距太近，模具结构不合理，模板块数不够，无垫板垫脚，模具导向不准，间隙不合理。线割间隙处理不对，没作清角及线割的变质层影响。冲模刃口多采用线切割加工。由于线切割加工的热效应和电解作用，使模具加工表面产生一定厚度的变质层，造成表面硬度降低，出现显微裂纹等，致使线切割加工的冲模易发生早期磨损，直接影响模具冲裁间隙的保持及刃口容易崩刃，缩短模具使用寿命。因此，在线切割加工中，应选择合适的电规准，尽量减少变质层深度。