

北京模具加工公司 北京模具加工 辰海高科

产品名称	北京模具加工公司 北京模具加工 辰海高科
公司名称	北京辰海高科科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	北京市昌平区马池口镇自庄49号
联系电话	18910020757

产品详情

模具结构方面问题

- 1) 分型面位置及精加工精度是否满足需要，会不会发生溢料，北京模具加工，开模后是否能保证塑料制件留在有顶出装置的模具一边。
- 2) 脱模方式是否正确，推广杆、推管的大小、位置、数量是否合适，推板会不会被型芯卡住，会不会造成擦伤成型零件。
- 3) 模具温度调节方面。加热器的功率、数量；冷却介质的流动线路位置、大小、数量是否合适。
- 4) 处理塑料制件侧凹的方法，脱侧凹的机构是否恰当，例如斜导柱抽芯机构中的滑块与推杆是否相互干扰。
- 5) 浇注、排气系统的位置，大小是否恰当。

选择专业的模具加工销售公司，北京模具加工公司，就选择北京辰海高科科技有限公司！

模具加工中轴类零件加工

轴类零件具有回转面，其加工广泛采用内外圆磨床及工具磨床。加工过程中，头架及顶部尖端相当于母线，如果其存在跳动问题，加工出来的工件同样会产生此问题，北京模具加工材料，影响零件的质量，因此在加工前要做好头架及尖端的检测工作。进行内孔磨削时，冷却液要充分浇到磨削接触位置，以利于磨削的顺利排出。加工薄壁轴类零件，优选方式是采用夹持工艺台，夹紧力不可过大，否则容易在工

件圆周上产生“内三角”变形。

选择专业的模具加工销售公司，就选择北京辰海高科科技有限公司！

砂纸抛光注意事项

模具加工使用砂纸抛光时应注意一下问题：

(1) 用砂纸抛光需要利用软的木棒或竹棒。在抛光圆面或球面时，使用软木棒可更好的配合圆面和球面的弧度。而较硬的木条像樱桃木，则更适用于平整表面的抛光。修整木条的末端使其能与钢件表面形状保持吻合，这样可以避免木条（或竹条）的锐角接触钢件表面而造成较深的划痕。

(2) 当换用不同型号的砂纸时，抛光方向应变换 $45^{\circ} \sim 90^{\circ}$ ，这样前一种型号砂纸抛光后留下的条纹阴影即可分辨出来。在换不同型号砂纸之前，必须用100%纯棉花沾取酒精之类的清洁液对抛光表面进行仔细的擦拭，因为一颗很小的沙砾留在表面都会毁坏接下去的整个抛光工作。从砂纸抛光换成钻石研磨膏抛光时，这个清洁过程同样重要。在抛光继续进行之前，所有颗粒和煤油都必须被完全清洗干净。

(3) 为了避免擦伤和损伤工件表面，在用#1200和#1500砂纸进行抛光时必须特别小心。因而有必要加载一个轻载荷以及采用两步抛光法对表面进行抛光。用每一种型号的砂纸进行抛光时都应沿两个不同方向进行两次抛光，两个方向之间每次转动 $45^{\circ} \sim 90^{\circ}$ 。

北京辰海高科科技有限公司经营销售模具种类繁多，IMD，机械，汽车，超精密，餐具，家电，连接器，机器人，音响，塑料，北京模具加工厂，塑胶，精密，注塑，INS模具等。选购就来北京辰海高科科技有限公司。

北京模具加工公司-北京模具加工-辰海高科由北京辰海高科科技有限公司提供。北京辰海高科科技有限公司（www.chenhai-hhh.com）在塑料模这一领域倾注了无限的热忱和热情，辰海高科一直以客户为中心、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：李经理。