

塑料模具加工多少钱 塑料模具加工 北京辰海高科科技

产品名称	塑料模具加工多少钱 塑料模具加工 北京辰海高科科技
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

模具结构方面的问题

- 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，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，就选择北京辰海高科科技有限公司！

模具加工热处理中Cr12MoV材质零件的处理

针对以Cr12MoV为材质的零件，在粗加工后进行淬火处理，淬火后工件存在很大的存留应力，塑料模具加工制品，容易导致精加工或工作中开裂，零件淬火后应趁热回火，消除淬火应力。淬火温度控制在900

-1020 ，塑料模具加工，然后冷却至200-220 出炉空冷，随后迅速回炉220 回火，这种方法称为一次硬化工艺，可以获得较高的强度及耐磨性，对于以磨损为主要失效形式的模具效果较好。生产中遇到一些拐角较多、形状复杂的工件，回火还不足以消除淬火应力，塑料模具加工多少钱，精加工前还需进行去应力退火或多次时效处理，充分释放应力。

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！

模具的精磨加工

精磨时选择好恰当的磨削砂轮十分重要，针对模具钢材的高钒高钼状况，选用GD单晶刚玉砂轮比较适用，当加工硬质合金、淬火硬度高的材质时，优先采用有机粘结剂的金刚石砂轮，有机粘结剂砂轮自磨利性好，磨出的工件粗糙可达 $Ra=0.2\mu m$ ，近年来，塑料模具加工厂，随着新材料的应用，CBN砂轮，也即立方氮化硼砂轮显示出十分好的加工效果，在数控成型磨，坐标磨床，CNC内外圆磨床上精加工，效果优于其它种类砂轮。磨削加工中，要注意及时修整砂轮，保持砂轮的锐利，当砂轮钝化后，会在工件表面滑擦、挤压，造成工件表面烧损，强度降低。

以上是北京辰海高科科技有限公司为您分享的内容，北京辰海高科科技有限公司专业的模具加工销售公司，欢迎新老客户莅临。

塑料模具加工多少钱-塑料模具加工-北京辰海高科科技由北京辰海高科科技有限公司提供。塑料模具加工多少钱-塑料模具加工-北京辰海高科科技是北京辰海高科科技有限公司（www.chenhai-hhh.com）今年全新升级推出的，以上图片仅供参考，请您拨打本页面或图片上的联系电话，索取联系人：李经理。