

注塑模具加工材料 辰海高科公司 注塑模具加工

产品名称	注塑模具加工材料 辰海高科公司 注塑模具加工
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

V10、APS23等粉末合金钢零件的模具加工

针对V10、APS23等粉末合金钢零件，因其能承受高温回火，淬火时可采用二次硬化工艺，1050-1080 淬火，再用490-520 高温回火并进行多次，可以获得较高的冲击韧性及稳定性，对以崩刃为主要失效形式的模具很适用。粉末合金钢的造价较高，注塑模具加工多少钱，但其性能好，正在形成一种广泛运用趋势。

北京辰海高科科技有限公司加工销售模具种类繁多，IMD，机械，汽车，超精密，餐具，专业，家电，连接器，注塑模具加工厂，机器人，音响，注塑模具加工材料，塑料，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。

模具加工中的粗抛

经铣、电火花、磨等工艺后的表面可以选择转速在35 000—40 000 rpm的旋转表面抛光机或超声波研磨机进行抛光。常用的方法有利用直径 3mm、WA # 400的轮子去除白色电火花层。然后是手工油石研磨，条状油石加煤油作为润滑剂或冷却剂。一般的使用顺序为#180 ~ #240 ~ #320 ~ #400 ~ #600 ~ #800 ~ #1000。许多模具制造商为了节约时间而选择从#400开始。

北京辰海高科科技有限公司是一家以塑料模具加工为主的公司，公司生产销售的模具加工精细，品质有保障，注塑模具加工，欢迎新老客户莅临考察！

模具加工中的精抛与半精抛

以下内容由北京辰海高科科技有限公司为您提供，今天我们来分享模具加工中的精抛与半精抛的相关内容，希望对行业的朋友有所帮助。

半精抛主要使用砂纸和煤油。砂纸的号数依次为：#400 ~ #600 ~ #800 ~ #1000 ~ #1200 ~ #1500。实际上#1500砂纸只用适于淬硬的模具钢（52HRC以上），而不适用于预硬钢，因为这样可能会导致预硬钢件表面烧损。

精抛主要使用钻石研磨膏。若用抛光布轮混合钻石研磨粉或研磨膏进行研磨的话，则通常的研磨顺序是 $9\ \mu\text{m}$ （#1800）~ $6\ \mu\text{m}$ （#3000）~ $3\ \mu\text{m}$ （#8000）。 $9\ \mu\text{m}$ 的钻石研磨膏和抛光布轮可用来去除#1200和#1500号砂纸留下的发状磨痕。接着用粘毡和钻石研磨膏进行抛光，顺序为 $1\ \mu\text{m}$ （#14000）~ $1/2\ \mu\text{m}$ （#60000）~ $1/4\ \mu\text{m}$ （#100000）。

精度要求在 $1\ \mu\text{m}$ 以上（包括 $1\ \mu\text{m}$ ）的抛光工艺在模具加工车间中一个清洁的抛光室内即可进行。若进行更加精密的抛光则必需一个洁净的空间。灰尘、烟雾，头皮屑和口水沫都有可能报废数个小时工作后得到的高精密抛光表面。

注塑模具加工材料-辰海高科公司-注塑模具加工由北京辰海高科科技有限公司提供。注塑模具加工材料-辰海高科公司-注塑模具加工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。