

模具加工厂 辰海高科科技 天津模具加工

产品名称	模具加工厂 辰海高科科技 天津模具加工
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

模具加工流程

以下内容由北京辰海高科科技有限公司为您提供，今天我们来分享外模具加工流程的相关内容，模具加工报价，希望对行业的朋友有所帮助。

开料:前模料、后模模料、镶件料、行位料、斜顶料;

开框:前模模框、后模模框;

开粗:前模模腔开粗、后模模腔开粗、分模线开粗;

铜公:前模铜公、后模铜公、分模线清角铜公;

线切割:镶件分模线、铜公、斜顶枕位;

电脑锣:精锣分模线、精锣后模模芯;

电火花:前模粗、铜公、公模线清角、后模骨位、枕位;

钻孔、针孔、顶针;模具顶针孔水路孔加工

行位、行位压极;

斜顶

复顶针、配顶针;

其它: 唧咀、码模坑、垃圾钉(限位钉); 飞模; 水口、撑头、弹簧、运水;

省模、抛光、前模、后模骨位;

细水结构、拉杆螺丝拉钩、弹簧

重要部件热处理、淬火、行位表面氮化;

修模刻字。

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，模具加工材料，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 $Ra=0.2\mu m$ ，天津模具加工，近年来，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，模具加工厂，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。

模具加工流程

加工工艺流程安排

- 1、底面加工，加工量保证;
- 2、铸件毛坯基准找正，2D、3D型面余量检查;
- 3、2D、3D型面粗加工，非安装非工作平面加工(包括安全平台面、缓冲器安装面、压板平面、侧基准面);
- 4、半精加工前，侧基准面的找正确保精度;
- 5、半精加工2D、3D型面，精加工各类安装工作面(包括限位块安装面及接触面、镶块安装面及靠背面、冲头安装面、废料切刀安装面及靠背面、弹簧安装面及接触面、各类行程限制工作面、斜楔安装面及靠背面)，半精加工各类导向面、导向孔，留余量精加工工艺基准孔及高度基准面，并记录数据;
- 6、检验复查加工精度;

7、钳工镶作工序;

8、精加工前，工艺基准孔基准面找正，镶块余量检查;

9、精加工型面2D、3D，侧冲型面及孔位，精加工工艺基准孔及高度基准，精加工导向面及导向孔;

10、检验复查加工精度。

北京辰海高科科技有限公司提示您想要了解更相关信息，欢迎拨打图片上的热线电话！

模具加工厂-辰海高科科技-天津模具加工由北京辰海高科科技有限公司提供。模具加工厂-辰海高科科技-天津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。