

模具加工 北京辰海高科 模具加工材料

产品名称	模具加工 北京辰海高科 模具加工材料
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

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，模具加工厂家，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！

模具系统类型分类

系统型制的不同可将模具分为三类：

(1) 大水口模具：流道及浇口在分模线上，与产品在开模时一起脱模，设计最简单，容易加工，成本较低，所以较多人采用大水口系统作业。

(2) 细水口模具：流道及浇口不在分模线上，一般直接在产品上，所以要设计多一组水口分模线，设计较为复杂，加工较困难，一般要视产品要求而选用细水口系统。

(3) 热流道模具：此类模具结构与细水口大体相同，模具加工哪家好，其最明显区别是流道处于一个或多个有恒温的热流道板及热唧嘴里，无冷料脱模，流道及浇口直接在产品上，所以流道不需要脱模，此系统又称为无水口系统，可节省原材料，适用于原材料较贵、制品要求较高的情况，设计及加工困难，模具成本较高。

热流道系统，又称热浇道系统，主要由热浇口套，热浇道板，温控电箱构成。我们常见的热流道系统有单点热浇口和多点热浇口二种形式。单点热浇口是用单一热浇口套直接把熔融塑料射入型腔，它适用单一腔单一浇口的塑料模具；多点热浇口是通过热浇道板把熔融料分枝到各分热浇口套中再进入到型腔，它适用于单腔多点入料或多腔模具。

北京辰海高科科技有限公司专业的模具加工公司，致力于为客户提供更优质的服务，高品质的产品，如有需要欢迎莅临考察！

模具种类

模具种类

- 1.金属冲压模具:连续模、单冲模、复合模、拉伸模
- 2.塑胶成型模:注塑模、挤塑模、吸塑模
- 3.压铸模具
- 4.锻造模具
- 5.粉末冶金模具

6.橡胶模具

北京辰海高科科技有限公司经营销售模具种类繁多，IMD，模具加工，机械，汽车，超精密，餐具，专业，家电，连接器，机器人，音响，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-北京辰海高科-模具加工材料由北京辰海高科科技有限公司提供。模具加工-北京辰海高科-模具加工材料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。