

专业模具加工价格 辰海高科公司 专业模具加工

产品名称	专业模具加工价格 辰海高科公司 专业模具加工
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，专业模具加工哪家好，公司生产销售的模具加工精细，品质有保障，欢迎新老客户莅临考察！

砂纸抛光注意事项

模具加工使用砂纸抛光时应注意一下啊问题：

(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° ~ 90°，专业模具加工价格，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剂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洁干净。

(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，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。

模具加工热处理中Cr12MoV材质零件的处理

针对以Cr12MoV为材质的零件，专业模具加工公司，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，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 $900-1020$ ，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，专业模具加工，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！

专业模具加工价格-辰海高科公司-专业模具加工由北京辰海高科科技有限公司提供。专业模具加工价格-辰海高科公司-专业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。