

模具加工材料 辰海高科 模具加工

产品名称	模具加工材料 辰海高科 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

注塑模具

北京辰海高科科技有限公司与您一起分享以下内容：

它主要是热塑性塑料件产品生产中应用最为普遍的一种成型模具，注塑模具对应的加工设备是注塑成型机，塑料首先在注塑机底加热料筒内受热熔融，然后在注塑机的螺杆或柱塞推动下，经注塑机喷嘴和模具的浇注系统进入模具型腔，塑料冷却硬化成型，脱模得到制品。

其结构通常由成型部件、浇注系统、导向部件、推出机构、调温系统、排气系统、支撑部件等部分组成，制造采用塑料模具钢。注塑成型加工方式通常只适用于热塑料品的制品生产，模具加工厂，用注塑成型工艺生产的塑料制品十分广泛，从生活日用品到各类复杂的电器、汽车零部件等都是用注塑模具成型的，它是塑料制品生产中应用最广的一种加工方法。

模具加工的表面处理及组配

表面处理及组配零件表面在加工时留下刀痕、磨痕是应力集中的地方，是裂纹扩展的源头，因此在加工结束后，需要对零件进行表面强化，通过钳工打磨，处理掉加工隐患。对工件的一些棱边、锐角、孔口进行倒钝，R化。一般地，电加工表面会产生6-10 μm左右的变质硬化层，颜色呈灰白色，硬化层脆而且带有残留应力，在使用之前要充分消除硬化层，方法为表面抛光，打磨去掉硬化层。

在磨削加工、电加工过程中，工件会有一定磁化，具有微弱磁力，非常容易吸着一些小东西，因此在组装之前，要对工件作退磁处理，并用乙脂清洗表面。组装过程中，先参看装配图，找齐各零件，然后列

出各零件相互之间的装备顺序，列出各项应注意事项，然后着手装配模具，装配一般先装导柱导套，模具加工材料，然后装模架和凸凹模，然后再对各处间隙，特别是凸凹模间隙进行组配调整，装配完成后要实施模具检测，写出整体情况报告。对发现的问题，可采用逆向思维法，即从后工序向前工序，从精加工到粗加工，逐一检查，直到找出症结，解决问题。

实践证明，良好的精加工过程控制，模具加工，可以有效减少零件超差、报废，有效提高模具的一次成功率及使用寿命。

专业的模具加工销售公司北京辰海高科科技有限公司，为您提供优质服务，欢迎新老客户致电咨询！

模具加工流程

加工工艺流程安排

- 1、底面加工，模具加工价格，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！

模具加工材料-辰海高科(在线咨询)-模具加工由北京辰海高科科技有限公司提供。模具加工材料-辰海高科(在线咨询)-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。

