

# PM-35透气钢切削加工方法

产品名称	PM-35透气钢切削加工方法
公司名称	东莞市欧上金属材料有限公司
价格	20.00/个
规格参数	欧上金属:0769-8269257 手机:13725809966 圆钢:钢板
公司地址	广东省东莞市清溪镇大利高新区
联系电话	86-076982692577 13725809966

## 产品详情

三.在恢复透气性处理过程后,必须把表面上的油秽清除,材料之内部亦必须保持清洁,要彻底清洁油秽,必须按照:(1干燥,2超音波洗净,3干燥)的工序进行。要注意在加工时的冷却液流入材料体内,长时间会封堵微孔,应在加工完成后迅速清洗。 四.其他清除油污方法1.由模具中取出PM-35透气钢镶件加热至100 -150 ,让油气化流失,再以压缩空气冲洗表面。2.如镶件跟模架相连,可通过模胚的排气口用压缩空气冲洗,把表面上的油秽清除。 五.切削、研磨、WIRE CUT时所采用的切削油,尽量使用油性一类,如必须使用水溶性切削油时,于加工后必须立刻用以上清除油秽方法,尽快除去钢材中之水份。 六.于进行EDM线切割时,最好使用直径0.25mm或以上之铜线加工。但如必须使用直径0.2mm或以下的EDM铜线时,必须把切割速度比平常加快1.5倍。 七. PM-35透气钢不可进行焊接(烧焊)加工。蚀刻时必须作加工前后之清洁处理。当发现镶有PM-35透气钢内模件的模具之透气性变差时,可尝试进行油秽处理,使其恢复通气性。 八.真空热处理时,会把尺寸收缩或少许变形,请注意预留加工量。 九.切削时要使用M类之超硬合金刀具。不适用于热固性塑胶/橡胶之注塑模具。不适用于要求镜面抛光之模具上。不可使用SILICONE系之脱模剂。经防锈剂保护之透气钢,于使用前必须清除由防锈剂形成之油秽。 十.合理使用抛光,最理想的是用超声波机加工。800-1000#砂纸或油石能解决轻微的堵塞微孔的情况,但也要注意磨削物的清理,应随时检查透气性能,最好是在装配完成后一边进气一边抛光。加工后用丙酮清洗,如果用超声波加丙酮清洗,效果更佳。装配时不应用硬物直接敲打,这样会闭塞微孔,应用硬木或紫铜等垫板敲入。装配后用丙酮或煤油涂在表面作为介质,利用出气孔进高压空气,检查透气效果。整个表面应都均匀、有力地冒气泡为正常。如发现透气性能下降,可以用强化机、电脉冲、激光等软加工方式弥补,并用丙酮清洗,待完全干燥后即可恢复。由于材料是网状微孔组织,不可用作大面积或整体的模具结构,否则会造成塑料制品精度下降和模具寿命降低。 十一.蚀纹之前,孔隙应彻底清理并正确封堵。否则,腐蚀液进入孔隙会导致孔隙封闭,腐蚀持续导致零件必须更换!当蚀纹外发厂家加工时,应该被告知其所要加工的是多孔透气钢材。使用的腐蚀液只能腐蚀表面,而不进入材料内部。 十二.做成喇叭网时,由于透气钢材料的30%是微孔,所以降低了抗拉强度,会导致使用寿命不长,建议对喇叭网模具备份2-3套,以备急需。