

# 电铸logo 惠州电铸 和亚模具

产品名称	电铸logo 惠州电铸 和亚模具
公司名称	东莞市和亚精密模具有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市虎门雅瑶四巷2号
联系电话	13794925533 13794925533

## 产品详情

在球头刀中央，还有刃口崩碎的危险。如果控制差，或机床无预读功能，就不能足够快地减速，最容易在中央发生刃口崩碎的危险。沿陡壁的上仿形铣削对切削过程较好一些，这是因为在有利的切屑速度下，惠州电铸，切屑厚度为其最大值。为了得到最长的刀具寿命，在模具铣削过程中应使切削刃尽可能长时间地保持连续切削。如果刀具进入和退出太频繁，刀具寿命会明显缩短。

这会使切削刃上的热应力和热疲劳加剧。

在切削区域有均匀和高的温度比有大的波动对现代硬质合金刀具更有利。

仿形铣削路径常常是逆铣和顺铣的混合（之字形），这意味切削中会频繁地吃刀和退刀。

这种刀具路径对模具质量也有不好的影响。每次吃刀意味刀具弯曲，在表面上便有抬起的标记。

当刀具退出时，切削力和刀具的弯曲减小，电铸logo，在退出部分会有轻微的材料“过切削”。

### 电铸铭牌设计注意事项

1. 浮雕或隆起部分边缘处应留有拔模斜度，最小为 $10^{\circ}$ ，并随产品高度增加，拔模斜度也相应增大。字体的拔模斜度应在 $15^{\circ}$ 以上。

2. 电铸铭牌的理想高度在3mm以下，模具电铸，浮雕或凸起部分在0.4~0.7mm间。

3. 字体的高度或深度不超过0.3mm。若采用镭射效果则高度或深度不超过0.15mm。

7. 若产品表面需要喷漆处理，应该提供金属漆的色样。由于工艺的限制，什么是电铸，应允许最终成品的颜色与色样有轻微的差异。

8. 若铭牌装配时为嵌入的结构，请提供机壳的正确尺寸及实样。若铭牌的尺寸过大过高，应在机壳上相应的部位加上支撑结构。

电铸logo-惠州电铸-和亚模具由东莞市和亚精密模具有限公司提供。东莞市和亚精密模具有限公司（[www.dgheya.com](http://www.dgheya.com)）为客户提供“根据客户的要求,生产各种不同类型的电铸产品”等业务，公司拥有“和亚”等品牌。专注于其它等行业，在广东东莞有较高知名度。欢迎来电垂询，联系人：罗元和。