

东莞电铸 和亚模具 电铸模具厂

产品名称	东莞电铸 和亚模具 电铸模具厂
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

模具是经过特别设计的，当打开模具后铸件会留在活动部分内。这样活动部分的推杆就会把铸件给推出去，东莞电铸，推杆通常是通过压板驱动的，它会准确地用同样大小的力量同时驱动所有的推杆，电铸模具，这样才能保证铸件不被损坏。当铸件被推出后，压板收缩把所有的推杆收回，电铸模具厂，为下一次压铸做好准备。由于铸件脱模时仍然处于高温状态，只有推杆的数量足够多，才能保证平均到每根推杆上的压力足够小，不至于损坏铸件。不过推杆仍然会留下痕迹，因此必须仔细设计，让推杆的位置不会对铸件的运作造成过多影响。

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° ，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° 以上。
2. 电铸铭牌的理想高度在3mm以下，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。

铣刀（例如球头立铣刀）外圆沿等高线铣削常常得到高生产率，这是因为在较大的刀具直径上，有更多的齿在切削。如果机床主轴的转速受到限制，电铸logo，等高线铣削将帮助保持切削速度和进给率。采用这种刀具路径，工作负载和方向的变化也小。在高速铣应用和淬硬材料加工中，这特别重要。这是因为如果切削速度和进给量高的话，切削刃和切削过程便更容易受到工作负载和方向改变的不利影响，工作负载和方向的变化会引起切削力和刀具弯曲的变化。应尽可能避免沿陡壁的仿形铣削电铸模具。下仿形铣削时，低切削速度下的切屑厚度大。

东莞电铸-和亚模具-电铸模具厂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 (w

ww.dgheya.com) 坚持“以人为本”的企业理念，拥有一支技术过硬的员工队伍，力求提供好的产品和服务回馈社会，并欢迎广大新老客户光临惠顾，真诚合作、共创美好未来。和亚模具——您可信赖的朋友，公司地址：东莞市虎门雅瑶四巷2号，联系人：罗元和。