

机械模具研发 蚌埠模具研发 合肥文远信赖推荐

产品名称	机械模具研发 蚌埠模具研发 合肥文远信赖推荐
公司名称	合肥文远机械制造有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	安徽省合肥市肥西县花岗镇工业聚集区
联系电话	13515666977

产品详情

718——高要求的大小塑胶模具

瑞典产.尤其电蚀操作. 出厂状态预硬HB290-330. 淬火硬度HRC52

Nak80——高镜面，塑胶模具

日本大同株式产. 出厂状态预硬HB370-400.淬火硬度HRC52

S136——防腐蚀及需镜面抛光塑胶模具

瑞典产. 出厂状态预硬HB < 215.淬火硬度HRC52。

H13——普通常用压铸模

用于铝，锌，蚌埠模具研发，镁及合金压铸.热冲压模，铝挤压模。

路规划，模具开粗：机床能承受的大负荷下，应选用大的刀具，大的进刀量，快的进给。在同一把刀的情况下，进给与进刀量成反比。一般情况下，机械模具研发，机床的负荷不是问题，选刀的原则主要依产品的二维角与三维弧是否过小来考虑。选好刀后，便定刀长，原则是刀长大于加工深度，大工件则要考虑夹头是否有干涉。

模具光刀：光刀的目的是为了达到满足工件表面光洁度、预留适当余量的加工要求。同样，光刀选用尽可能大的刀，尽可能快的时间，因为精刀需要较长的时间，用合适的进刀与进给。在同一进给下横向进刀越大越快，注塑模具研发，曲面进刀量与加工后的光洁度有关，进给的大小与曲面的外表形状有关，模具研发公司，在不伤及面的情况下，留小的余量、用大的刀、快的转速、适当的进给。

不合理的间隙可以造成以下问题：如间隙过大，所冲压工件的毛刺就比较大，冲压质量差。如果间隙偏小，虽然冲孔的质量较好，但模具的磨损比较严重，大大降低模具的使用寿命，而且容易造成冲头的折断。从这点来看，通过增大间隙来延长模具寿命是以牺牲成品孔质量换取的。模具间隙的选择：模具的间隙与所冲压的材料类型及厚度有关。

机械模具研发-蚌埠模具研发-合肥文远信赖推荐(查看)由合肥文远机械制造有限公司提供。合肥文远机械制造有限公司(www.ahwyjxzz.com)是一家从事“精密压铸,数控加工,模具开发”的公司。自成立以来，我们坚持以“诚信为本，稳健经营”的方针，勇于参与市场的良性竞争，使“文远”品牌拥有良好口碑。我们坚持“服务为先，用户至上”的原则，使合肥文远在其它中赢得了众的客户信任，树立了良好的企业形象。特别说明：本信息的图片和资料仅供参考，欢迎联系我们索取准确的资料，谢谢！