

# 合肥模具研发 合肥文远诚信经营 精密模具研发

产品名称	合肥模具研发 合肥文远诚信经营 精密模具研发
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

一般表面粗糙度可优于 $Ra0.16\mu m$ ；另外，砂轮的磨损量小，如磨削硬质合金，碳化硅砂轮磨损量大约为磨削掉的硬质合金重量的400%~600%，用电解磨削时，砂轮的磨损量只有硬质合金磨除量的50%~100%。合理选择磨削用量，采用径向进给量较小的精磨方法甚至精细磨削。如适当减少径向进给量及砂轮速度、增大轴向进给量，合肥模具研发，使砂轮与工件接触面积减少，散热条件得到改善，从而有效地控制表层温度的提高。

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，精密模具研发，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，镁及合金压铸.热冲压模，铝挤压模。

光刀之前，一定要把未开粗的区域全部开粗，特别是小角，其中包括二维角，三维角及封起来的区域，不然则会断刀。二次开粗：一般用三维挖槽选范围，平底刀，能用平面挖槽与外形刀路的则用。在不伤及其它面的情况下刀具中心到所选高，当挖槽形状为条形，不能螺旋下刀则用斜线进刀，一般打开过滤

，模具研发哪家好，特别是曲面开粗，进刀平面不可低，以免撞刀，注塑模具研发，安全高度不可低。  
退刀：一般不用相对退刀，用退刀，当没有岛屿则用相对退刀。

合肥模具研发-合肥文远诚信经营-精密模具研发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](http://www.ahwyjxzz.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，力求提供更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。合肥文远——您可信赖的朋友，公司地址：安徽省合肥市肥西县花岗镇工业聚集区，联系人：孙经理。