

夹具治具设计 鑫和盛模具 新余治具

产品名称	夹具治具设计 鑫和盛模具 新余治具
公司名称	南昌鑫和盛精密模具有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	江西省南昌市昌北经济技术开发区麦园路金太阳对面57号
联系电话	15979092052 15979092052

产品详情

五金模具配件的抛光有6种方法

1、机械抛光

机械抛光是靠切削、材料表面塑性变形去掉被抛光后的凸部而得到平滑面的抛光方法，一般使用油石条、羊毛轮、砂纸等，以手工操作为主，特殊零件如回转体表面，可使用转台等辅助工具，表面质量要求高的可采用超精研抛的方法。

2、化学抛光

化学抛光是让材料在化学介质中表面微观凸出的部分较凹部分优先溶解，从而得到平滑面。这种方法的主要优点是不需复杂设备，可以抛光形状复杂的工件。

3、电解抛光

电解抛光基本原理与化学抛光相同，即靠选择性的溶解材料表面微小凸出部分，使表面光滑。与化学抛光相比，可以消除阴极反应的影响，效果较好。

4、超声波抛光

将五金模具配件放入磨料悬浮液中并一起置于超声波场中，依靠超声波的振荡作用，使磨料在工件表面磨削抛光。超声波加工宏观力小，不会引起工件变形，但工装制作和安装较困难。

5、流体抛光

流体抛光是依靠高速流动的液体及其携带的磨粒冲刷工件表面达到抛光的目的。常用方法有：磨料喷射加工、液体喷射加工、流体动力研磨等。

6、磁研磨抛光

磁研磨抛光是利用磁性磨料在磁场作用下形成磨料刷，对工件磨削加工。这种方法加工，质量好，加工条件容易控制，工作条件好。

五金冲压件对材料有哪些要求？

1、五金冲压件用于冲裁的材料，应具有足够的塑性、较低的硬度，以提高冲裁断面质量及尺寸精度。其中，软料(如黄铜)的冲裁性能良好，硬料(如不锈钢、高碳钢)的冲裁断面质量较差，脆性材料在冲裁时容易产生撕裂等现象。

2、用于弯曲的材料，应具有足够的塑性、较低的屈服强度、较高的弹性模量。其中，塑性好的材料不易弯裂，屈服强度较低、弹性模量较高的材料回弹较小。

3、用于拉深的材料，应具有较好的塑性、较低的屈服强度和硬度、较大的板厚方向性系数。其中，硬度高的材料难以拉深成形；屈强比小或板厚方向性系数大的材料，新余治具，容易拉深成形。

4、材料表面应平整光洁，无划痕、擦伤等缺陷，以免影响产品的外观质量，并便于冲压加工及焊接、喷涂等后续加工。

5、材料的厚度公差应满足一定的要求：如果料厚超差，不仅直接影响产品的冲压质量和模具寿命，甚至还会产生废品或破坏模具。

怎样才能减少五金冲压件损坏的可能性？

1、用五金配件的型号、规格和机能应符合国家现行尺度和有关划定，并与选用塑钢门窗相匹配。

2、对宽度超过1米的推拉窗，或安装双层玻璃的门窗，宜设置双滑轮，或选用动弹滑轮。

3、滑撑铰链不得采用铝合金材料，设计治具，应采用不锈钢材料。

4、用紧固螺丝安装五金件，必需内设金属衬板，衬板厚度至少应大于紧固件牙距的两倍。不得紧固在塑料型材上，也不得采用非金属内衬。

5、五金配件金应后安装，cnc治具，门窗锁、拉手等应在窗门扇入框后再组装，保证位置准确，开关灵活。

6、五金冲压件安装后要留意保养，防止生锈侵蚀。在日常使用时要轻关轻开，防止硬关硬开，造成损坏。没有噪音，就有了现在的尼龙轮。它不但推拉起来没有噪音，夹具治具设计，而且更顺畅，轻巧，使用寿命不比以上各种滑轮短。要使（门）窗正常、平稳的运行，就要给（门）窗选个高品质的滑轮。劣质的滑轮从表面上看，做工比较粗拙。没有光滑。滑动起来不灵活，小且轻。

夹具治具设计-鑫和盛模具(在线咨询)-新余治具由南昌鑫和盛精密模具有限公司提供。南昌鑫和盛精密模具有限公司位于江西省南昌市昌北经济技术开发区麦园路金太阳对面57号。在市场经济的浪潮中拼搏和发展，目前鑫和盛模具在模具标准件中享有良好的声誉。鑫和盛模具取得商盟认证，我们的服务和管理

水平也达到了一个新的高度。鑫和盛模具全体员工愿与各界有识之士共同发展，共创美好未来。