

精密零配件定制加工 余干精密零配件 鑫和盛模具定制厂家

产品名称	精密零配件定制加工 余干精密零配件 鑫和盛模具定制厂家
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

拉伸五金冲压使用注意事项

一、拉伸五金冲压件安装使用前应需要严格检查，并且清除脏物，仔细检查拉伸冲压件的导向套和模具是否润滑良好。

二、定期对冲床的转盘及模具安装底座进行检查，以确保上下转盘的同轴精度。

第三、按照模具的安装程序将凸凹模在转盘上安装好，保证凸凹拉伸冲压件的方向一致，特别是具有方向要求的（非圆形和正方形）拉伸冲压件更要用心，防止装错、装反。

四、拉伸冲压件的凸模和凹模刃口磨损时应及时停止使用，及时刃磨，否则会迅速扩大模具刃口的磨损程度，加速模具磨损，降低冲件质量和模具寿命。

五、冲压人员在安装模具时应使用较软的金属（如铜、铝等）制成操作工具，防止安装过程中敲、砸时损坏拉伸冲压件。

六、为了保证拉伸冲压件的使用寿命，还应定期对模具的弹簧进行更换，防止弹簧疲劳损坏影响拉伸冲压件使用。

拉伸冲压件的使用寿命，除了取决于合理的模具结构，超高的制造精度，良好的热处理效果以及正确地选用冲床、拉伸冲压件安装精度等因素外，模具的正确使用、保养和维护也是不可忽视的环节。

关于五金拉伸模具的保养

五金拉伸模具的凸模是维护次数的零件，主要故障是折断。因此，为了保证五金拉伸模具具有足够的刚性，凹模和卸料板要用固定在凸模固定板上的四根的小导柱导向，以保证凸、凹模间隙均匀和多个细小凸模导向；卸料板上的卸料螺钉采用等高套筒，以保证其在冲压时的平稳性；凹模有效刃口以下部位全部挖空或采用真空吸附的办法，余干精密零配件，以保证冲孔废料的排除畅通无阻；另外，五金拉伸模具的凸模刃口要定期研磨，以保证锋利。其次，精密零配件定制加工，五金拉伸模具在不使用时，五金精密零配件公司，应及时在工作部位涂上防锈油，但要注意，五金精密零配件，下次使用五金拉伸模具时，应先将油揩干净，并用吸油纸试冲，直到油被吸附干净，否则，将影响电镀的质量。五金拉伸模具在移动时，要一轻、二稳、三慢，避免冲击和激烈的振动。存放要有固定的位置，要控制空气的湿度，避免灰尘或杂物落入，要放在货架上，严禁直接放在水泥地板上。

预防精密五金模具的热处理变形方法

- 1、公道选材。对精密五金模具应选择材质好的微变形模具钢(如空淬钢)，对碳化物偏析严峻的模具钢应进行公道铸造并进行，对较大和无法铸造模具钢可进行固溶双细化热处理。
- 2、模具结构设计要公道，厚薄不要太悬殊，外形要对称，对于变形较大模具要把握变形规律，预留加工余量，对于大型、精密五金模具可采用组合结构。
- 3、精密五金模具要进行预先热处理，消除机械加工过程中产生的残余应力。
- 4、公道选择加热温度，控制加热速度，对于精密五金模具可采取缓慢加热、预热和其他均衡加热的方法来减少模具热处理变形。
- 5、在保证模具硬度的条件下，尽量采用预冷、分级冷却淬火或温淬火工艺。
- 6、对精密五金模具，在前提许可的情况下，尽量采用真空加热淬火和淬火后的深冷处理。
- 7、对一些精密复杂的模具可采用预先热处理、时效热处理、调质氮化热处理来控制模具的精度。
- 8、在修补模具砂眼、气孔、磨损等缺陷时，选用冷焊机等热影响小的修复设备以避免修补过程中变形的产生。

精密零配件定制加工-余干精密零配件-鑫和盛模具定制厂家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是从事“江西五金模具设计与制造,五金冲压产品代加工,精密零配件加工”的企业，公司秉承“诚信经营，用心服务”的理念，为您提供更好的产品和服务。欢迎来电咨询！联系人：梁经理。