

精密零配件加工厂家 浮梁精密零配件 鑫和盛模具加工定制

产品名称	精密零配件加工厂家 浮梁精密零配件 鑫和盛模具加工定制
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

五金冲压模具检修方法？

1、五金冲压模具松动：冲或模的移动量超过单边间隙。调整组合间隙。

2、冲模倾斜：冲或模的直度不正，精密零配件订做，或模板间有异物，使模板无法平贴。重新组立或研磨矫正。

3、模板变形：模板硬度或厚度不够，或受外力撞击变形。更换新模板或是更正拆组工作法。

4、模座变形：模座厚度不够或受力不平均，精密零配件加工厂家，导柱、导套直度变异。研磨矫正或重灌塑胶钢或更换模座或使受力平均。

5、冲模干涉：冲模尺寸，位置是否正确，上下模定位有无偏差，组立後是否会松动，冲床精度，架模不正。

6、冲剪偏斜：冲头强度不够，大小冲头太近，侧向力未平衡，冲半斜。加强剥斜板引导保护作用或冲头加大、小冲头磨短It增加踵跟长提早支撑引导，浮梁精密零配件，注意送料长度。

定做冲压模具设计优点有几点呢

精密五金模具配件厂：

- 1、体积小，重量轻，不漏油，易于搬运，适合放在手套箱中使用；
- 2、上板采用电镀沉头内六分螺钉，美观，节约空间，不磕手；

- 3、镀铬油缸，表面光滑不生锈，胶圈密封效果好，不漏油；
- 4、一体式主板结构，油池、主板、油缸，在一个主板上，无密封连接，减少漏油点；
- 5、加长拉簧，回弹效果好，不易变形，可实现油缸30mm回程不变形；
- 6、全铝合金手轮，美观实用，精密零配件加工厂，皮实，不易破损；
- 7、油池在主机表面易于更换机油，并且油路增加液压油过滤装置；
- 8、专用柱塞，采用专用密封结构，密封效果好，不漏油

五金拉伸模具表面缺陷该如何解决

五金拉伸模具首先，要想解决表面缺陷，必须先搞清楚五金拉伸模具为什么会出现缺陷，是由什么导致的。当我们采用普通结构进行折弯时，由于五金拉伸模具的折弯冲头与材料表面存在相对滑动，而材料较软，因此五金拉伸模具必然会在材料表面留下划痕。其次，分析五金拉伸模具的不良位置，找出终因素。查看五金拉伸模具产品在成型前表面或内部是否有铁屑等异物，再看五金拉伸模具的折弯边是否有大量毛刺，检查五金拉伸模具的材料是否符合要求。解决五金拉伸模具表面缺陷的办法是改变结构，将五金拉伸模具的折弯冲头的滑动摩擦变成滚动摩擦，这样能的减少划痕，也可以加冲压油或者在材料表面贴上一层塑料薄膜来防止划伤，不过这种成本不低。如果要完全杜绝这种现象出现，或者条件允许的情况下完全可以采用翻板结构，由于翻板结构完全不存在相对摩擦，因此不会出现五金拉伸模具的表面问题哦。

精密零配件加工厂家-浮梁精密零配件-鑫和盛模具加工定制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拥有很好的服务与产品，不断地受到新老用户及业内人士的肯定和信任。我们公司是商盟认证会员，点击页面的商盟客服图标，可以直接与我们客服人员对话，愿我们今后的合作愉快！