制作治具 鹰潭治具 鑫和盛模具加工定制

产品名称	制作治具 鹰潭治具 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

来讲解什么是标准模架，什么是非标模架。

所谓的标准模架，一般由上模的定模座板、定模板、下模的动模板、动模支承板、垫块、动模座板、推杆固定板、推板、导柱、导套及复位杆等组成。另外还有一些特殊结构的模架，制作治具，比如说点浇口模架、带推件板推出的模架等。模架中其他部分可根据需要进行补充，如装置、支承柱等配件。基本上要用到的配件都已经在标准模架里了。

所谓的非标模架，一般都是有模具师傅自己去模板厂订做模板，然后自己买来各种模具配件，自己打孔来安装。自己做的非标模架价格便宜，适合自己注塑打产品。出问题了也容易自己修复。

模架是模具的外观，好的模架对客户有直接的影响。而且模架的精度也直接决定着模具的精度和质量，一般客户对于模架生产基本上要保证的工艺条件有这些：板件平面度与侧面的垂直度、导柱导套与模板配合的松紧程度、模架四周的垂直度、板件的平行度，相对运动板件间的开合自如程度，治具配件，另外还有整套模架的外观，如表面粗糙度、倒角等。

如何简单处理金属冲压件常见的小问题

【概要描述】金属冲压件的加工是一种广泛使用的加工方法。在金属冲压过程中，涉及到拉深、切边、冲孔、翻边、开孔等工序。制造一些问题非常复杂。那么金属冲压件的常见问题是什么?下面，我们将组织和介绍他们。 1、毛刺主要发生在剪切模和冲裁模中，切边或大或小时之间的间隙会产生毛刺。
2、由于材料和冲头或模具之间的摩擦，在金属冲压件或模具表面上的粘附、划伤。
3、凸凹，有异物(铁屑、橡胶、灰尘)混入开卷线。 4、冲

金属冲压件的加工是一种广泛使用的加工方法。在金属冲压过程中，涉及到拉深、切边、冲孔、翻边、

开孔等工序。制造一些问题非常复杂。那么金属冲压件的常见问题是什么呢?下面，我们将组织和介绍他们。

1、毛刺主要发生在剪切模和冲裁模中，切边或大或小时之间的间隙会产生毛刺。

2、由于材料和冲头或模具之间的摩擦，在金属冲压件或模具表面上的粘附、划伤。

3、凸凹，有异物(铁屑、橡胶、灰尘)混入开卷线。

4、冲裁尺寸过大或过小，凸模尺寸与凸模尺寸的差异较大。

5、当形成工件时，鹰潭治具，挤压与模具的接触并形成一条线。

6、捻转、由于应力不均、拉深筋匹配不良或压力机滑块控制不良等原因，零件的R角或压花部位的角部和应变是由曲折引起的。

五金冲压件材质选取该注意哪些问题?

【概要描述】五金冲压件材质选取需注意的的问题：1、在钢板规格种类中，不管是定尺板还是卷板，同种材质、料厚的材料，卷宽不同销售价格不同。所以，要想降低成本，就要从采购卷宽的制定上下功夫，在保证材料利用率的前提下尽量选取不加价的卷宽区间。如对于定尺板尽量选择合适的规格尺寸，从钢厂剪切完成后，不必进行二次剪切，降低剪切费用;对于卷板，尽量选择开卷成形的卷料规格及工艺，减少二次剪切的工作量，提高工作效率。2、板材的厚

五金冲压件材质选取需注意的的问题：

1、在钢板规格种类中，不管是定尺板还是卷板，同种材质、料厚的材料，卷宽不同销售价格不同。所以，要想降低成本，治具 夹具，就要从采购卷宽的制定上下功夫，在保证材料利用率的前提下尽量选取不加价的卷宽区间。如对于定尺板尽量选择合适的规格尺寸，从钢厂剪切完成后，不必进行二次剪切，降低剪切费用;对于卷板，尽量选择开卷成形的卷料规格及工艺，减少二次剪切的工作量，提高工作效率。

2、板材的厚度存在偏差要求，通常在偏差允许的范围内，应首先选用下偏差的板材。

3、确定冲压件展开板料的形状及尺寸，是分析冲压件变形程度，设计工艺性及拟订工艺规程的前提。如果板料形状合适，不仅变形沿板料分布不均匀的现象能够得到明显改善，而且成形极限也可有所提高，并能降低突耳高度，减少切边余量。此外，对于某些落料后直接成形的零件，若能给出的板料形状及尺寸，则能减少试模调模的次数，从而缩短生产周期，提高生产率。

制作治具-鹰潭治具-鑫和盛模具加工定制(查看)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博和发展，目前鑫和盛模具在五金模具中享有良好的声誉。鑫和盛模具取得全网商盟认证，标志着我们的服务和管理水平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。