

# 冲压模具批发 金菲刀具 冲压模具

产品名称	冲压模具批发 金菲刀具 冲压模具
公司名称	马鞍山市金菲硬质合金刀具有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	马鞍山博望区博望镇两博大道
联系电话	18755562045

## 产品详情

### 模具加工注意事项(1)

模具加工注意事项 (1) 工艺编制简明、表达详细，加工内容尽量数值化表达；(2) 加工重点难点处，工艺要特别强调；(3) 需要组合加工处，工艺表达清楚；(4) 镶块需单独加工时，注意加工精度的工艺要求注明；(5) 组合加工后，需单独加工的镶块零件，组合加工时工艺安装单独加工的基准要求；(6) 模具加工中弹簧是容易损坏的，所以要选择疲劳寿命长的模具弹簧。一般来说合理地布置液压折弯机支承件的隔板的筋条，可提高构件的刚度，冲压模具加工，隔板、肋条可横向、纵向或对角布置，有利于提高构件的抗弯、抗扭惯性矩，对卧式机床的床身布置隔板和肋条，要考虑方便排屑。

### 模具冲压件产生屑料阻塞有哪些原因，应采取什么对策?

模具冲压件产生屑料阻塞有哪些原因，应采取什么对策？冲压件产生屑料阻塞的原因及相应的对策有: (1)、漏料孔偏小，可加大漏料孔间隙；(2)、漏料孔偏大，屑料翻滚，重新修改漏料孔；(3)、刀口磨损，毛边较大，需刃修刀口;其应急措施是: 凸模刃部端面修出斜度或弧形（注意方向），冲压模具，使用吸尘器，在垫板落料孔处加吹气。减小凹模刃口的锋利度，冲压模具批发，减小凹模刃口的研修量，增加凹模直刃部表面的粗糙度（被覆），采用吸尘器吸废料，降低冲速，减缓跳屑。

硬质合金模具生产过程中的每一个步骤都很关键，直接影响硬质合金模具生产后的质量及性能。硬质合金模具的生产流程是怎么样的呢？株洲金泰硬质合金有限公司的技术工程师根据50多年的生产经验总结出以下几个非常重要的关键过程：1：原材料做喷雾干燥：混合料制备在全密闭环境下采用高纯氮气保护，有效的减少制备过程混合料增氧的可能，并能有效保证物料的纯度，冲压模具报价，防止物料的脏化。2：CIP（冷等静压制）：采用3000Mpa等静压机，有效压制缺陷产生，为压制密度均匀的毛坯提供良好的保证。3：SP低压烧强：zui大烧结压和可达到100公斤，使合金肌体内部空隙得以有效消除，从而得到致密化良好的高硬度，高强度的硬质合金模具。先进的控温系统可有效减少硬质合金模具出现质量波动的可能。4：深冷处理：有效的改善硬质合金模具的微观组织结构，使硬质合金模具的内部应力得到有效消除。5：分析检测: guo家级检测中心，可进行完善的各类性能检测，超声波探伤手段的采用，确保硬质合金模具的质量稳定。

冲压模具批发-金菲刀具(在线咨询)-冲压模具由马鞍山市金菲硬质合金刀具有限公司提供。“合金刀片,剪板机刀片,滚剪刀片”选择马鞍山市金菲硬质合金刀具有限公司，公司位于：马鞍山博望区博望镇两博大道，多年来，金菲刀具坚持为客户提供好的服务，联系人：陈经理。欢迎广大新老客户来电，来函，亲临指导，洽谈业务。金菲刀具期待成为您的长期合作伙伴！