

小五金模具 揭阳小五金模具 佛山群龙金属制品

产品名称	小五金模具 揭阳小五金模具 佛山群龙金属制品
公司名称	佛山市群龙金属制品有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	佛山市顺德区勒流稔海工业区永和路12号之二
联系电话	13670666499

产品详情

五金模具如何提升生产效率【五金模具如何提升生产效率】

- 1、有合格的资质。这是基本的，只有一个有合格合法资质的公司才是的，才能够为公司的后续加工五金冲压件创造一个安全的条件。
- 2、有丰富的经验。一个有多年五金模具生产加工经验的厂家才能应对在五金模具设计加工过程中出现的问题，拥有众多工程师的五金模具厂家，能够在后续的加工过程能就能减少出错概率，揭阳小五金模具，大大提高加工效率。

影响精密模具加工结构的因素有哪些?

- 1.型腔布置。根据塑件的几何结构特点、尺寸精度要求、批量大小、模具制造难易、模具成本等确定型腔数量及其排列方式。
- 2.确定分型面。分型面的位置要有利于模具加工，排气、脱模及成型操作，塑料制件的表面质量等。
- 3.确定浇注系统(主浇道、分浇道及浇口的形状、位置、大小)和排气系统(排气的方法、排气槽位置、大小)。
- 4.选择顶出方式(顶杆、顶管、推板、组合式顶出)，决定侧凹处理方法、抽芯方式。

五金模具之废料跳穴1) 模具冲头长度不够--按冲头刃口切入凹模一个料厚加1mm，小五金模具价格，更换冲头后，小五金模具订制，务必确保凹模不能过多堆积废料；2) 模具凹模间隙过大--割入子减少间隙或加长冲头把废料完全在凹模冲落。3) 模具冲头或模板未去磁--将冲头或模板用去磁器去磁。完成后用个0.5mm左右厚的细长铁片，验证去磁效果已达到。

五金模具之废料堵穴1) 落料孔太小--或落料孔偏位，这情况比较简单，加大落料孔，使落料顺畅就可以

处理好。2) 落料孔有倒角--加大落料孔，小五金模具工厂，去除倒角，或降面磨，去除倒角3) 刀口未放锥度--线割锥度，也可以反面扩充孔减小直壁位长度4) 刀口直壁位过长--反面钻孔，使刀口直壁位缩短5) 刃口崩--造成披锋大，堵料重新研磨刃口

小五金模具价格-揭阳小五金模具-佛山群龙金属制品(查看)由佛山市群龙金属制品有限公司提供。佛山市群龙金属制品有限公司在五金模具这一领域倾注了诸多的热忱和热情，群龙金属制品一直以客户为中心、为客户创造价值的理念、以品质、服务来赢得市场，衷心希望能与社会各界合作，共创成功，共创**。相关业务欢迎垂询，联系人：唐经理。