

五金模具加工厂 五金模具加工 群龙金属制品

| | |
|------|-----------------------|
| 产品名称 | 五金模具加工厂 五金模具加工 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

企业视频展播，请点击播放

视频作者：佛山市群龙金属制品有限公司

随着机器智能化技术的快速发展，五金模具加工订制，在五金模具的制造和应用方面也会得到广泛应用。智能化的五金模具可以根据制造需求进行自动化的制造，并能够自动修复模具的一些小故障，大大提高生产效益。

精密加工技术的发展：五金模具的制造需要具备精密加工技术。因此，随着精密加工技术的不断发展，五金模具的制造精度和质量也会得到提高。

模具刀口崩刃

模具在使用中由于各种原因引起的崩刃，都会对制件的质量产生一定的影响。它是模具修理中常见的修理内容之一，对刀口的崩刃修理步骤如下：

- 1、根据崩刃的情况，如果崩刃很小时，五金模具加工，通常要将崩刃处用砂轮机磨大些，以保证焊接牢固，不易再次崩刃；
- 2、用相应的焊条进行焊接，五金模具加工厂，目前我们采用的是D332焊条来对刃口进行堆焊。堆焊之前一定要选好修理的基准面，包括间隙面和非间隙面；
- 3、将刃口的非间隙面修平（参考事先留下的基准）；

- 4、对照过渡件进行划线，如果没有过渡件可以用事先留下的基准进行粗磨间隙面；
- 5、上机台对间隙面进行修配，可借助粘土等辅助研配。在修配过程中一定要小心，开动压力机时尽量慢，必要时用装模高度调整向下开，以避免刀口啃坏的现象发生

五金模具加工根据工序组合程度分类

- (1) 单工序模在压力机的一次行程中，只完成一道冲压工序的模具。
- (2) 复合模只有一个工位，在压力机的一次行程中，在同一工位上同时完成两道或两道以上冲压工序的模具。
- (3) 级进模（也称连续模）在毛坯的送进方向上，具有两个或更多的工位，在压力机的一次行程中，在不同的工位上逐次完成两道或两道以上冲压工序的模具。
- (4) 传递模综合了单工序模和级进模的特点，利用机械手传递系统，五金模具加工厂家，实现产品的模内快速传递，可以大大提高产品的生产效率，减低产品的生产成本，节俭材料成本，并且质量稳定且可靠。

五金模具加工厂-五金模具加工-群龙金属制品由佛山市群龙金属制品有限公司提供。五金模具加工厂-五金模具加工-群龙金属制品是佛山市群龙金属制品有限公司今年新升级推出的，以上图片仅供参考，请您拨打本页面或图片上的联系电话，索取联系人：唐经理。