

# 河北铝板冲孔网厂家供应涿州不锈钢冲孔网定州防滑冲孔网

产品名称	河北铝板冲孔网厂家供应涿州不锈钢冲孔网定州防滑冲孔网
公司名称	安平县乐博金属丝网制品有限公司
价格	96.00/平方米
规格参数	品牌:乐博 型号:1x2m 产地:河北安平
公司地址	河北省衡水市安平县城东工业园区
联系电话	0318-7728121 13932896277

## 产品详情

河北铝板冲孔网厂家供应涿州不锈钢冲孔网定州防滑冲孔网

冲孔模具和冲针之间间隙调节的方法

我们在生产冲孔网的时候，冲针起到的作用是非常大的，一套好的冲针加工出来的产品，网面既平整又无毛刺。所以说冲针的质量很重要。但是有些同行抱怨自己的冲针质量不好或者使用寿命短等之类的。

要知道品质再好的东西也是需要维护保养和正确的使用方法，这样才能让它的性能大化。

冲针质量和冲针使用寿命跟我们冲孔模具之间间隙的均匀性有着很大的关系，因此，在冲模装配时，必须凸、凹模间隙大小及均匀一致性，这样才能更好使冲针性能大化，延长使用寿命。装配冲针时控制模具间隙均匀的方法

为了凸模与凹模的正确位置和间隙均匀，装配冲针时，一般是根据图纸要求，先确定其中一件(凸模或凹模)的位子，然后以该件为基准，找正间隙，确定另一件的准确位置。

1.垫片法：在凹模刃口四周厚薄均匀，厚度等于凸、凹模单边间隙的铜片或纸片，将凸模插入相应的凹模型孔内，观察凸模与垫片的松紧程度，并用手锤轻轻敲打固定板，使凸模与垫片松紧程度一致为止，调整合适后，紧固上模。

2.透光法：安装好上模和下模，用灯或手电筒照射，在下模落料孔中观察透光情况来确定间隙大小和均匀程度。当发现间隙不均匀时，可用锤敲击凸模固定板侧面，使凸模向间隙偏大方向移动，反复观察，直到均匀为止。并用螺钉、销钉将其位置固紧、定位。

以上两种调试模具间隙的方式都是很简单了，只要按照以上两点要求来调试的话，相信我们冲孔网冲针的质量会更加的好。

