

# 角码模具、五金配件模具、冲床模具、模具加工、定做

产品名称	角码模具、五金配件模具、冲床模具、模具加工、定做
公司名称	泊头市铭霖机械有限公司
价格	1800.00/套
规格参数	品牌:铭霖 型号:角码模具 包装:电议
公司地址	泊头工业开发区
联系电话	0317-8220025 13803179095

## 产品详情

[角马模具](#)使用注意事项：

- 1、使用成型模具时数控冲床严禁无板材冲压，不能空打模具，同时要经常检查锁紧螺钉的松紧情况，否则容易导致数控冲床和成型模具的损坏。
- 2、成型模具的成型方向尽量选择向上成型，以避免成型后的形状与工作台上钢珠碰撞造成产品变形。
- 3、向上成型模具的下模通常比标准下模高，因此其旁边的冲孔模具工位尽量不要使用，避免对板材产生压痕，金属加工微信成型模具在不使用时请从机床上取出打油存放模具柜内，防止锈蚀和粉尘导致模具损坏。
- 4、每台数控冲床的闭合高度、冲压行程不同，因此每套成型模具在首次使用时必须将上模调至最短，同时也不要直接在另一台冲床上使用，需要高度微调后再使用，避免对机床和模具造成损害。
- 5、模具的充分成型需要进行微距离调整，操作人员在此过程中必须耐心仔细。金属加工微信微调方式有：

大距离调整时请调节模具打击头组件高度；

数控冲床冲锤行程不可调整的，也只能调整模具打击头组件高度；

数控冲床冲锤行程可调整的，只需编程时将机床参数修改即可达到要求。

- 6、成型加工时编程务必使用成型模加工程序，编程时预留足够的卸料时间，并将冲床速度放至最慢，低速冲击，让成型后的材料有足够的时间与模具分离，避免板材变形和成型位置出现偏差。

7、对高成型或非常规成型的模具，请做好板材的双面润滑，以加强板材在成型时其组织的流动性，减少板材破裂的机会。

8、高成型的模具存在对板材有划伤和碰撞导致变形的现象，在高成型模具下模两边放置滚珠下模辅助过渡可以避免此问题的发生。

9、在高成型模具周围使用其他成型模具，或者标准冲孔模继续加工会导致板材变形。

10、板材成型的位置尽量远离夹钳和冲孔部位，板材的成型尽可能在冲压工序最后完成。

模具在使用中容易发生冲芯各侧位置的磨损量不同，有的部分有较大划痕，磨损较快，这种情况在细窄的长方模具上特别明显。该问题主要原因：

机床转塔设计或加工精度不足，主要是上下转盘的模具安装座的对中性不好。模具的设计或加工精度不能满足要求。

模具凸模的导套精度不够。

模具间隙选择不合适。

模具安装座或模具导套由于长期使用磨损造成对中性不好。

为防止模具磨损不一致，应：

定期采用对中芯棒对机床转塔和安装座进行对中性检查调整。

及时更换模具导套并选用合适间隙的凸凹模具。

采用全导程模具。

加强操作人员的责任心，发现后及时查找原因，避免造成更大损失。

#### (4)特殊成形模具使用

为满足生产需要，经常需要使用成形模具或特殊模具，主要有桥形模具、百叶窗模具、沉孔形模具、翻孔攻螺纹模具、凸台模具、拉伸模具、组合式模具等，使用特殊或成形模具可以大大提高生产效率，但成形模具价格较高，通常是普通模具的4-5倍。为避免失误，应注意和遵循以下原则：

模具安装时进行方向检查，确保模具凸凹模安装方向一致。

根据要求正确调整模具的冲压深度，每次调整最好不超过0.15mm。

使用较低的冲切速度。

板材要平整无变形或翘起。

成形加工俯置应尽最远离夹钳。

成形模具使用时应避免向下成形操作：

冲压时按照先普通模具冲压，最后使用成形模具。

#### (5)模具弹簧疲劳损坏

##### [冲床模具](#)

使用中容易忽视的一个问题，铝合金门窗配件就是模具弹簧的使用寿命，模具弹簧也需要定期进行保养或更换，但是国内许多用户对设备和模具能进行保养，却往往忽视了模具弹簧的保养，甚至有的用户弹簧多年就没有更换过，同工位或模具经常出现损坏或冲压带料，却无法查找到原因，后来更换模具弹簧后，问题得到彻底解决。对于不同的冲床设备和模具，其模具弹簧类型也有所不同。如果保养不当，容易产生模具带料并可能损坏模具或导套，造成不必要的损失。

角码模具、五金配件模具、[冲床模具](#)、[模具](#)

加工、泊头市铭霖机械加工定做24小时销售电话：13803179095 或登录 <http://www.ccjixie.com>