

模具 不锈钢打孔模具 五金模具

产品名称	模具 不锈钢打孔模具 五金模具
公司名称	佛山市禅城区炬成五金加工厂
价格	面议
规格参数	
公司地址	广东省佛山市禅城区石湾街道金澜南路农业银行后面首层1号首层内
联系电话	18566082370

产品详情

依产品展开图进行备料，在图纸中确定模板尺寸，包括各固定板、卸料板、凸凹模、镶件等，注意直接在产品展开图中进行备料，这样对画模具图是有很大大好处的，我所见到有很多模具设计人员直接对产品展开图进行手工计算来备料，这种方法效率太低，

直接在图纸上画出模板规格尺寸，模具，以组立图的形式表述，一方面可以完成备料，另一方面在模具各配件的工作中省去很多工作，因为在绘制各组件的工作中只需在备料图纸中加入定位、销钉、导柱、螺丝孔即可。

冷作成型模·冲头 QCM8DC-53ASSAB 88·通用冷作模具钢·高硬度 高韧性·线切割及磨削的安全性良好·良好的抗混合磨损及抗崩角性能·冷锻模·精冲模·压印模·成型轧辊QD61SKD-618402·热模钢·耐热性良好·组织均匀·金属压铸·热冲压模·热挤压模 QDN-DIEVAR·韧性比SKD61更高·氮化特性比SKD61更好·大型模局·挤压压铸模具QH51SKH51KM2·耐磨损、高速钢·薄片长期冲压模具SPM23-ASP-23·粉末冶金高速钢·高耐磨性、高韧性·高速切削刀具·薄片及高磨料磨损 材料冲切或成型模SPM30-ASP-30·高抗压强度、无偏析·品质均匀无方向性·替代崩角之硬质合金·成型轧辊SPM60-ASP-60·热处理尺寸稳定性好·冷、温锻模

行位要点：

1. 一般用斜导柱作动力，比较小的抽芯距用T形槽，大于30mm用油缸抽芯。
2. 斜导柱的角度比铲机角度小2—3度。
3. 后模行位伸入前模超过总高度一半，可省掉铲机，利用前模加工面作压面。
4. 行位宽度大于100mm，尽量用2根斜导柱，不锈钢打孔模具，大于150mm的中间加导向槽。

5. 行位定位：尽量不用波仔弹珠（力不够大），用螺丝定位。
6. 行位在TOP位处，一定要放弹簧，否则行位开完模因重力作用，管材冲角模具，无法归位而导致撞坏。
7. 开模方向投影，五金配件模具，如行位底下有斜顶或顶针的，要设置先复位机构，否则有可能行位与斜顶或顶针会产生干涉。
8. 行位跟行走，走啤把，包胶位，直身出。
9. 行位行程应大于扣位2至3mm，油缸行程应大于扣位10mm。
10. 为了增加铲机牢固性，尽量做反铲。

模具-不锈钢打孔模具-五金模具(优质商家)由佛山市禅城区炬成五金加工厂提供。佛山市禅城区炬成五金加工厂（www.zhichaojx.com）是从事“不锈钢冲孔机,液压冲孔机,自动冲孔机,缩管机,方管切断机”的企业，公司秉承“诚信经营，用心服务”的理念，为您提供优质的产品和服务。欢迎来电咨询！联系人：董经理。同时本公司（www.fschangchengjix.com）还是从事冲孔机模具定制，护栏冲孔机厂家，护栏打孔机厂的厂家，欢迎来电咨询。