

槽钢冲断模具 炬成机械 模具

| | |
|------|--------------------------------|
| 产品名称 | 槽钢冲断模具 炬成机械 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

冲孔复合凸模中间还有三个小圆孔，这三个小圆孔属于刀口，即把产品中间的那三个圆孔给冲出来。

凹模板中间有个方形的窟窿，属于刀口，以下料冲孔复合凸模为冲头冲出产品外形；

下料冲孔复合凸模上面对应的内脱，也叫做内脱料板，或者内卸料版，图中标示的是“卸料块”，其实都是一个意思，卸料块的作用就是把产品从凹模板中顶出来；卸料块还有一个作用，就是压料，把料压住之后然后冲中间的那三个小圆孔。

图中标示的“顶料型凸模”其实就是冲头，配合下料冲孔复合凸模上的三个圆形刀口，冲出中间产品上的那三个小圆孔。

下模下垫板上“固定键”的作用，就是把下料冲孔复合凸模给固定住，以免它随模具的上行而跳出模具来，导致发生事故。

下模上标示的“卸料板”俗称外脱，作用是把冲出来的废料从下料冲孔复合凸模脱出来，以免废料卡在下料冲孔复合凸模上。

像这种冲压模具设计的时候要注意，模具下行的时候，内脱(卸料块)和外脱(卸料板)要同时压住料，也就是说产品放在模具里面(加料厚)合模的时候，模具上下模打的情况下，外脱(卸料板)要贴死下垫板，内脱(卸料块)要贴死上垫板，这样才能保证打出来产品平面度良好，不会发生翘曲、以免光亮带不整齐的情况出现。

第四（专业技术支持）：我们只做液压冲孔机，专注液压冲孔机！我们是有真真实实的技术团队支持，欢迎有技术难题的朋友前来沟通与探讨，模具，我们将以专业技术来为每一位客户解决技术性的每一个问题。

第五（发货速度迅速）：我们下单发货响应快，没特殊要求及情况，我们会在当天给您发货，响应速度控制在72小时内，为您节省更多的宝贵时间，确保货物以最快的速度到达您的手中。

第六（疑问解答详尽）：我们秉承顾客至上，第的宗旨，欢迎前来咨询，百问不烦（公司以咨询量考核，欢迎前来咨询）

第七（免费技术支持）：我们提供完全免费的技术支持无论您是我们的客户或暂时还不是我们的客户，角铁切断模具，都可以得到免费的技术支持，具体问题请与我们联系(备注:如果想得到免费技术支持，请直接说明此问题，我们会给你转到相关部门)

第八（企业诚信保障）：我们是完全正规公司，公司设在佛山，齐全，方管打孔模具，实体工厂，槽钢冲断模具，可随时参观工厂，公司和门店让您放心信任我们，给您的网购减少风险！

第九（完善的售后）：强大的售后，我们一直坚持：没有售后，才是的售后，不需要售后，才是的服务。我们努力向这方面进行完善！

冲床模具上模是整副冲模的上半部，即安装于压力机滑块上的冲模部分。上模座是上模最上面的板状零件，工件时紧贴压力机滑块，并通过模柄或直接与压力机滑块固定。下模是整副冲模的下半部，即安装于压力机工作台面上的冲模部分。下模座是下模底面的板状零件，工作时直接固定在压力机工作面或垫板上。刃壁是冲裁凹模孔刃口的侧壁。刃口斜度是冲裁凹模孔刃壁的每侧斜度。气垫是以压缩空气为原动力的弹顶器。反侧压块是从工作面的另一侧支持单向受力凸模的零件。

槽钢冲断模具-炬成机械-模具由佛山市禅城区炬成五金加工厂提供。槽钢冲断模具-炬成机械-模具是佛山市禅城区炬成五金加工厂（www.zhichaojx.com）今年全新升级推出的，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：董经理。同时本公司（www.fszcdong.com）还是从事切角机厂家，管材冲断机模具，冲断机模具定制厂家，欢迎来电咨询。