

# 山东模具制造 专业模具制造 合肥文远

产品名称	山东模具制造 专业模具制造 合肥文远
公司名称	合肥文远机械制造有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	安徽省合肥市肥西县花岗镇工业聚集区
联系电话	13515666977

## 产品详情

材料弄脏了、或者有污垢时，脏东西附着到模具上，使得冲头被材料咬住而无法加工。有变形的材料。翘曲的材料在冲完孔后，会夹紧冲头，使得冲头被咬住。有翘曲的材料，请弄平整后再加工。弹簧的过度使用。会使得弹簧疲劳。请时常注意检查弹簧的性能。注油：油量和注油次数视加工材料的条件而定。冷轧钢板、耐蚀钢板等无锈无垢的材料，要给模具注油，注油点为导套、注油口、刀体与导套的接触面、下模等。油用轻机油。

模具刃磨时要考虑下面的因素：刃口圆角在R0.1-0.25毫米大小情况下要看刃口的锋利程度。砂轮表面要清理干净。建议采用一种疏松、粗粒、软砂轮。如WA46KV，每次的磨削量(吃刀量)不应超过0.013毫米，磨削量过大会造成模具表面过热，相当于退火处理，模具变软，山东模具制造，大大降低模具的寿命。刃磨时必须加足够的冷却液。磨削时应保证冲头和下模固定平稳，专业模具制造，采用专用的工装夹具。模具的刃磨量是一定的，如果达到该数值，冲头就要报废。如果继续使用，五金模具制造，容易造成模具和机器的损坏，模具制造价格，得不偿失。刃磨完后，边缘部要用油石处理，去掉过分尖锐的棱线。刃磨完后，要清理干净、退磁、上油。注：模具刃磨量的大小主要取决于所冲压的板材的厚度。

使用范围：加工具有复杂形状型孔和型腔的模具和零件；加工各种硬、脆材料如硬质合金和淬火钢等；加工深细孔、异形孔、深槽、窄缝和切割薄片等；加工各种成形刀具、样板和螺纹环规等工具和量具。电火花加工必须具备三个条件：必须采用脉冲电源，必须采用自动进给调节装置，以保持工具电极与工件电极间微小的放电间隙。火花放电必须在具有一定绝缘强度（10~107 V·m）的液体介质中进行。

山东模具制造-专业模具制造-合肥文远(优质商家)由合肥文远机械制造有限公司提供。合肥文远机械制造有限公司（www.ahwjxzz.com）拥有很好的服务和产品，不断地受到新老用户及业内人士的肯定和信任。我们公司是全网商盟认证会员，点击页面的商盟客服图标，可以直接与我们客服人员对话，愿我们今后的合作愉快！

