

# 冲压模具加工 合肥文远 阜阳模具加工

产品名称	冲压模具加工 合肥文远 阜阳模具加工
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

冲头使用前应注意：存放，用干净抹布把上模套里外擦干净。存放时小心表面不要出现刮痕或凹痕。上油防锈。使用前准备：使用前彻底清洁上模套。查看表面是否有刮、凹痕。如有，阜阳模具加工，用油石去除。里外上油。安装冲头于上模套时应注意事项：清洁冲头，并给其长柄上油。在大工位模具上把冲头插入上模套底部，不能用力。不能用尼龙锤。安装时，不能通过旋紧上模套上的螺栓来固定冲头，只有在冲头正确定位后才能旋紧螺栓。

使用范围：电解加工对于难加工材料、形状复杂或薄壁零件的加工具有显著优势。电解加工已获得广泛应用，如炮管膛线、叶片、整体叶轮、模具、异型孔及异型零件、倒角和去毛刺等加工。并且在许多零件的加工中，电解加工工艺已占有重要甚至不可替代的地位。优点：加工范围广。电解加工几乎可以加工所有的导电材料，模具加工中心，并且不受材料的强度、硬度、韧性等机械、物理性能的限制，配件模具加工，加工后材料的金相组织基本上不发生变化。它常用于加工硬质合金、高温合金、淬火钢、不锈钢等难加工材料。

克服卸料困难的几点建议：使用带有细芯胶粒的冲头，增加下模间隙，检查弹簧的疲劳程度，冲压模具加工，使用重载型模具，适当采用斜刃口模具，润滑板材，大工位模具需要安装聚胺脂卸料头。造成废料反弹的主要原因：刃口的锋利程度。刃口的圆角越大，越容易造成废料反弹。模具的入模量。每个工位模具冲压时，入模量的要求是一定的，入模量小，易造成废料反弹。模具的间隙是否合理。不合理的模具间隙，易造成废料反弹。被加工板材的表面是否有油污。

冲压模具加工-合肥文远-阜阳模具加工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）是从事“精密压铸,数控加工,模具开发”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：张经理。