

模具制作厂家 合肥文远 浙江模具制作

产品名称	模具制作厂家 合肥文远 浙江模具制作
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

成型位置应当尽量远离夹钳。成型加工最好放在加工程序的最后来实现。一定要保证板材良好的润滑。定货时注意特殊成型工具的让位问题，如果两个成型的距离比较近，请一定要跟本公司销售员进行沟通。因为成型工具需要较长的卸料时间，因此成型加工时一定要采用低速，最好要有延时。使用长方形切断刀的注意事项：步距尽量大，模具制作厂家，要大于整个刀具长度的80%。最好通过编程来实现跳跃步冲。建议选用斜刃口模具。

切割路线主要以防止或减少模具变形为原则，一般应考虑使靠近装夹着一边的图形最后切割为易。穿制加工用的程序纸带和校对纸带。根据程序单把纸带制作完毕后，一定把程序单与制作好的纸带逐条进行校对，用校对好的纸带把程序输入控制器后才能试切样板，对简单有把握的工件可以直接加工。对尺寸精度要求高、凸凹模配合间隙小的模具，必须要用薄料试切，五金模具制作，从事切件上可检查其精度和配合间隙。

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，浙江模具制作，模具变软，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，采用专用的工装夹具。模具的刃磨量是一定的，冲压模具制作，如果达到该数值，冲头就要报废。如果继续使用，容易造成模具和机器的损坏，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。

模具制作厂家-合肥文远(在线咨询)-浙江模具制作由合肥文远机械制造有限公司提供。行路致远，砥砺前行。合肥文远机械制造有限公司(www.ahwyjxzz.com)致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，更矢志成为其它较具影响力的企业，与您一起飞跃，共同成功!

