

# 模具加工有限公司 远创模具公司 东北模具

产品名称	模具加工有限公司 远创模具公司 东北模具
公司名称	天津远创模具科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	天津市西青区中北工业园辰星路16号
联系电话	13642189944

## 产品详情

随着经济的发展，模具的需求量不断增大，因而对模具的品质要求也越来越高。天津模具厂家负责人告诉你，模具是一个比较专业的东西，东北模具，它是用来制作成型物品的工具，模具修理加工，一般人是用不到的，它主要用在工业生产这一方面，素有“工业之母”的称号。

模具研磨平面度不够，产生挠曲变形

模具工作零件表面质量的优劣，对于模具的耐磨性、抗断裂能力及抗粘着能力等有着十分密切的关系，直接影响模具的使用寿命，尤其是表面粗糙度值对模具寿命影响很大。若表面粗糙度值过大，在工作时会产生应力集中现象，并在其峰、谷间容易产生裂纹，影响冲模的耐用度，模具加工有限公司，还会影响工件表面的耐蚀性。

随着经济的发展，模具的需求量不断增大，因而对模具的品质要求也越来越高。天津模具厂家负责人告诉你，模具是一个比较专业的东西，它是用来制作成型物品的工具，一般人是用不到的，它主要用在工业生产这一方面，素有“工业之母”的称号。

天津远创模具科技有限公司，位于西青区中北镇工业园区，是一家集模具加工，模具修补供应商，注塑压铸成型、冲压模具，模具维修等一条龙服务的专业型企业。

冲压特殊尺寸孔应注意的问题

(1) 孔径冲 0.8—— 1.6范围的冲孔请用特殊冲头。

(2) 厚板冲孔时，相对于加工孔径，请使用大一号的模具。注意：此时，若使用通常大小的模具，会造成冲头螺纹的破损。

(3) 冲头刃口部分，宽度与长度的比例一般不应小于1:10。

例3、长方形冲头，刃口长度80mm时，刃口宽度取 8mm合适。

(4) 冲头刃口部分尺寸与板厚的关系。建议冲头刃口部分尺寸取板厚的2倍。

天津远创模具科技有限公司，位于西青区中北镇工业园区，是一家集模具加工，注塑压铸成型、冲压模具，模具维修等一条龙服务的专业型企业。

冲压模具常见问题分析~

废料跳穴

a.冲头长度不够 按冲头刃口切入凹模一个料厚加1mm更换冲头

b.凹模间隙过大 割入子减少间隙或用披覆机减小间隙

c.冲头或模板未去磁 将冲头或模板用去磁器去磁

模具加工有限公司-远创模具公司-东北模具由天津远创模具科技有限公司提供。模具加工有限公司-远创模具公司-东北模具是天津远创模具科技有限公司（[www.tjyuanchuang.com](http://www.tjyuanchuang.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：王总。