

# 防盗门模具厂家 防盗门模具 昌盛模具质量可靠

产品名称	防盗门模具厂家 防盗门模具 昌盛模具质量可靠
公司名称	永康市傅昌盛模具有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	浙江省金华市永康市经济开发区九州西路299号 (神州模具城神州8号)
联系电话	15067096577

## 产品详情

永康市傅昌盛模具有限公司座落在中国防盗门生产基地，”中国门都“浙江永康。专业从事【防盗门门面模具】，【门框模具】，【铜花模具】，【封板模具】，【铝板模具】，【三聚青胺模具】，【防盗门成套模具】，质量可靠,造型优美。

### 【昌盛模具】与您分享

五金模具是在工业生产中，用各种压力机和装在压力机上的专用工具，通过压力把金属材料制出所需形状的零件或制品，这种专用工具统称为五金模具。

五金模具的使用寿命与模具结构设计、模具钢材选用、热处理、表面处理、机械加工研磨、线切割工艺，冲压设备、冲压材料及工艺，模具润滑、保养维修水平差等诸多因素有关。其中引起模具失效的各种因素中，模具结构不公道、选材不当约占25%，热处理不当约占45%，工艺题目约占10%;设备题目、滑润题目等因素约占20%。

永康市傅昌盛模具有限公司座落在中国防盗门生产基地，”中国门都“浙江永康。专业从事【防盗门门面模具】，【门框模具】，【铜花模具】，【封板模具】，【铝板模具】，【三聚青胺模具】，【防盗门成套模具】，质量可靠,造型优美。

### 【昌盛模具】与您分享如果出现卡模怎么办：

冲压过程中，一旦模具合模不灵活，甚至卡死，就必须立即停止生产，找出卡模原因，排除故障。否则，将会扩大故障，导致模具损坏。

引起卡模的主要原因有：模具导向不良、倾斜。或模板间有异物，使模板无法平贴；模具强度设计不够或受力不均。造成模具变形，例如模座、模板的硬度、厚度设计太小，容易受外力撞击变形；模具位置安装不准，上下模的定位误差超差。或压力机的精度太差，使模具产生干涉；冲头的强度不够、大小冲头位置太近，使模具的侧向力不平衡。这时应提高冲头强度，增强卸料板的引导保护。

永康市傅昌盛模具有限公司座落在中国防盗门生产基地，”中国门都“浙江永康。专业从事【防盗门门面模具】，【门框模具】，【铜花模具】，【封板模具】，【铝板模具】，【三聚青胺模具】，【防盗门成套模具】，质量可靠,造型优美。

### 【昌盛模具】与您分享

模具的间隙与所冲压的材料类型及厚度有关。不合理的间隙可以造成以下问题：

- (1) 如间隙过大，所冲压工件的毛刺就比较大，冲压质量差。如果间隙偏小，虽然冲孔的质量较好，但模具的磨损比较严重，大大降低模具的使用寿命，而且容易造成冲头的折断。
- (2) 间隙过大或过小都容易在冲头材料上产生粘连，从而造成冲压时带料。过小的间隙容易在冲头底面与板料之间形成真空而发生废料反弹。
- (3) 合理的间隙可以延长模具寿命，卸料效果好，减小毛刺和翻边，板材保持洁净，孔径一致不会刮花板材，减少刃磨次数，保持板材平直，冲孔定位准确。