

浙江压铸件去毛刺模具 蓝凌模具

产品名称	浙江压铸件去毛刺模具 蓝凌模具
公司名称	永康市蓝凌模具制造厂
价格	面议
规格参数	
公司地址	浙江省金华市永康市城西新区花都路128号
联系电话	13858929992

产品详情

永康市蓝凌模具制造厂专业制造卡式炉模具，园林机械模具，工具箱模具，汽配模具，冷风机模具，拉伸模具，冲压模，压铸件去毛刺模具、铝压铸件去毛刺浇口模具等，我厂有多年模具生产经验。有多位模具工程师，技师。具备高科技设备，为您设计完美模具。

蓝凌模具制造厂与您介绍：拉伸模具设计注意事项

工件热处理：在拉伸过程中，工件由于冷塑性变形，产生冷作硬化，使其塑性降低，变形抗力和硬度增大，再加上模具设计不合理，就需要进行中间退火，以软化金属，恢复塑性。

注意：在一般工艺中中间退火不是必须的，毕竟要增加成本，要在增加工序和增加退火中进行选择，慎用！退火一般采用低温退火，即再结晶退火。退火时要注意的事项有两点：脱炭和氧化。

永康市蓝凌模具制造厂专业制造卡式炉模具，园林机械模具，工具箱模具，汽配模具，冷风机模具，拉伸模具，冲压模，压铸件去毛刺模具、铝压铸件去毛刺浇口模具等，我厂有多年模具生产经验。有多位模具工程师，技师。具备高科技设备，为您设计完美模具。

蓝凌模具制造厂与您分享：保管方法

(1)储存模具的模具库，应通风良好，防止潮湿，并便于存放及取出。

(2)储存模具时，应分类存放并摆放整齐。

(3)对于小型模具应放在架上保管，大、中型模具应放在架底层或进口处，底面应垫以枕木并垫平。

(4)模具存放前，应擦拭干净，并在导柱顶端的贮油孔中注入润滑油后盖上纸片，以防灰尘及杂物落入导套内影响导向精度。

(5)在凸模与凹模刃口及型腔处、导套导柱接触面上涂以防锈油，以防长期存放后生锈。

(6)模具在存放时，应在上、下模之间垫以限位木块(特别是大、中型模具)，以避免卸料装置长期受压而失效。

(7)模具上、下模应整体装配后存放，决不能拆开存放，以免损坏工作零件。

(8)对于长期不使用的模具，应经常检查其保存完好程度，若发现锈斑或灰尘应及时处理。

永康市蓝凌模具制造厂专业制造卡式炉模具，园林机械模具，工具箱模具，汽配模具，冷风机模具，拉伸模具，冲压模，压铸件去毛刺模具、铝压铸件去毛刺浇口模具等，我厂有多年模具生产经验。有多位模具工程师，技师。具备高科技设备，为您设计完美模具。

蓝凌模具制造厂与您分享：

普通型，超薄型，迷你型这一类是对外观体积的分类，从字面上就能得知，超薄型就是外壳整体高度较低，迷你型为体积较小，普通型为常用市面上的卡式炉。