

吉林厂家报价「多图」

产品名称	吉林厂家报价「多图」
公司名称	永康市城龙模具厂
价格	面议
规格参数	
公司地址	浙江省永康市经济开发区西朱九龙北路330号（永康市职业技术学院旁）
联系电话	15657920135

产品详情

模具在现代工业中具有极其重要的作用，它的质量直接决定产品的质量。提高模具的使用寿命和精度、缩短模具的制造周期，是许多企业急需解决的技术问题，但在模具使用过程中经常会出现塌角、变形、磨损、甚至折断等失效形式。

拉伸模具拉裂起皱的解决方法：

1、问题点：边缘呈锯齿状：

产生原因：毛坯边缘有毛刺。

解决方法：检查毛培开料工位冲头与剪口是否磨损，间隙是否适当，并修正该问题。

2、问题点：边缘高低不一：

产生原因：毛培与凸、凹模中心不合，材料厚薄、凹模圆角R、模具间隙不匀。

解决方法：调整定位，校匀凹模R和模具间隙。

3、问题点：危险断面显著变薄：

产生原因：凹模圆角R太小，轴头盖模具厂，压边力太大，材料承受的拉应力接近材料的抗拉强度，引起危险断面缩颈。

解决方法：加大圆角R和间隙，适当减小压边力，加工油涂抹均匀。

【拉伸模具、五金模具、冲压模具、炊具模具】城龙模具厂欢迎各界朋友莅临参观，拨打图片上的电话咨询！

城龙模具厂主要经营拉伸模具，冲压模具，五金模具，餐具厨具模具等产品。

上下模料和模胚的要求如下:

A) 模料底、模框四边做约1mmX1mm的45%°倒角.

B) A、B板模面要按内模料数量在框边出5mm锣一直径1/2"mm，深0.5mm的圆位，用打内模编号，方便对号装嵌，A板按1、2、3---打上字唛，B板按01、02、03---打上字唛.上下模料则面对A板、B板字唛位置需打上本厂编号(XXXX)，上模编号为XXXX----1、2、3----，下模编号为XXXX----01、02、03----.上下模编号必须对称(即上模为1，下模为01作为一盒).上下模打字唛位锣长为30mm、宽为8mm、深为0.5mm坑位，打上5.0mm的字唛，内模编号应按客户提供雕刻上或打上编号.

C) 上下模框允许差为 $\pm 0.02\text{mm}$ ，上下模料曲尺允许公差为 $\pm 0.02\text{mm}$ ，上下模料尺寸公差为 $\pm 0.02\text{mm}$.

城龙模具厂欢迎各界朋友莅临参观，拨打图片上的电话咨询！

城龙模具厂主要经营拉伸模具，冲压模具，五金模具，餐具厨具模具等产品。

冲压模具的结构、冲模的结构，模具结构大同小异，根据不同的产品特点及需求设计相应的模具，不同的模具结构，它的功能也不同，生产出来的产品也不同，总的来说有简单的，有复杂的。但是不管结构怎么复杂，它的基本结构是不变的，无外乎是若干个模板、入块和标准件。

城龙模具厂欢迎各界朋友莅临参观，拨打图片上的电话咨询！

吉林厂家报价「多图」由永康市城龙模具厂提供。永康市城龙模具厂（www.zjclmj.com.cn）是浙江金华，模具设备的翘楚，多年来，公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针，满足客户需求。在城龙模具厂领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈，共创城龙模具厂更加美好的未来。