

下水口拉伸模具 城龙模具厂值得信赖 下水口拉伸模具厂家

产品名称	下水口拉伸模具 城龙模具厂值得信赖 下水口拉伸模具厂家
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

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。

模具设计的要求：

<1> 分型面的选取原则:

- A) 不影响制品外观，尤其对外观有明确要求的制品，更应注意分型面对外观的影响;
- B) 有利于保证制品的精度;
- C) 有利于模具的加工，特别是型胚的加工;
- D) 有利于浇注系统、排气系统、冷却系统的设计;
- E) 有利于制品的脱模，确保在开模时使制品留于动模一侧;
- F) 方便金属嵌件的安装;

<2> 分型面为大曲面或分型面高低距较大时，可考虑上下模料做虎口配合. 虎口大小按模料而定.长和宽在200mm以下，做15mmX8mm高的虎口4个，斜度约为10%%d.如长度和宽度超过200mm以上的模料，下水口拉伸模具设计，其虎口应做 20mmX10mm度约为10%%d.如长度和宽度超过200mm以上的模料，其虎口应做20mmX10mm高或以上的虎口，数量按排位而定(可镶可原身留).

<3> 绘图时要清楚的表达开模线位置，封胶面是否有延长等.

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。

模具损坏：模具损坏是指模具开裂、折断、涨开等，处理模具损坏问题，必须从模具的设计、制造工艺和模具使用方面寻找原因。首先要审核模具的制造材料是否合适，相对应的热处理工艺是否合理。通常，模具材料的热处理工艺对其影响很大。如果模具的淬火温度过高，淬火方法和时间不合理，以及回火次数和温度、时间选择不当，下水口拉伸模具厂家，都会导致模具进入冲压生产后损坏。落料孔尺寸或深度设计不够，容易使槽孔阻塞，造成落料板损坏。弹簧力设计太小或等高套不等高，会使弹簧断裂、落料板倾斜.造成重叠冲打，损坏零件。

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！

城龙模具厂主要经营拉伸模具，冲压模具，下水口拉伸模具，五金模具，餐具厨具模具等产品。

冲压模具，是在冷冲压加工中，将材料加工成零件(或半成品)的一种特殊工艺装备，称为冷冲压模具(俗称冷冲模)。冲压，下水口拉伸模具加工，是在室温下，利用安装在压力机上的模具对材料施加压力，使其产生分离或塑性变形，从而获得所需零件的一种压力加工方法。

冲压是大批量零件成型生产实用工艺之一。在冲压生产过程中，模具出现的问题最多，它是整个冲压生产要素中最重要的因素。直接影响到生产效率和成本。影响到产品的交货周期。模具问题主要集中在模具损坏、产品质量缺陷和模具的刃磨方面，它们长期困扰着行业生产。

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！

下水口拉伸模具-城龙模具厂值得信赖-下水口拉伸模具厂家由永康市城龙模具厂提供。永康市城龙模具厂（www.zjclmj.com.cn）为客户提供“模具材料,拉伸模,冲压模,成型模,餐具炊具厨具模具,蛋糕模”等业务，公司拥有“城龙模具厂”等品牌。专注于模具设备等行业，在浙江金华有较高知名度。欢迎来电垂询，联系人：华静。