

防盗门模具 防盗门模具价格 昌盛模具

产品名称	防盗门模具 防盗门模具价格 昌盛模具
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。

防盗门门面模具厂家【昌盛模具】同您介绍不同的零件叙述其二保的要求和方法：

拉延模凸模、凹模：拉延模的凸、凹模主要出现的问题是拉毛及型面的压坑，保养时主要对模具的圆角拉毛部位进行抛光。如果出现压坑要对模具进行补焊，再进行修顺。导向零件（导柱、导套及导板等）：模具在工作中会出现拉痕等现象。产生和主要原因有润滑油脏及导向间隙偏等。导零件产生拉痕采用油石推顺后抛光的办法进行消除。

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：

门框模具是制作优质门框的重要工具，如果门框模具的质量不好，那制作出来的门框产品往往也不能达标。门框模具有哪些注意事项呢？

保证最佳的模具间隙：

模具间隙是指冲头进入下模中，两侧的间隙之和。它与钣厚、材质以及冲压工艺有关，选用合适的模具间隙，能够保证良好的冲孔质量，减少毛刺和塌陷，保持钣料平整，有效防止带料，延长模具寿命。

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

上模步骤：

- 1)、把模具拉到相应的机台的前面放稳拧上相应吊环并确认顶针。
- 2)、用行车平稳的吊起模具慢慢的放入机中对准机器人和模具的定位圈。
- 3)、慢速合模,把模具合紧。
- 4)、用压板把模具绑紧并慢速松掉吊车和移走吊车,再次把抬钹拿下。
- 5)、起高压并再次锁紧螺丝并对射嘴。
- 6)、先检查模具有无异常或要在开模前须的设备,确认好后慢速开模。
- 7)、开模后再次检查模具是否有异常。
- 8)、找相关的人员接特殊的辅助设备并调试好。
- 9)、根据要求装上辅助设备象:水,强拉,热流道等并实验这些辅助设备是否正常。
- 10)、准备开机。