

冲压模具生产厂家实力雄厚 城龙模具厂

产品名称	冲压模具生产厂家实力雄厚 城龙模具厂
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

影响模具表面抛光性的因素：

由于抛光主要是靠人工完成，所以人的技能目前还是影响抛光质量的主要原因。

一般认为抛光技术影响表面粗糙度，其实好的抛光技术还要配合优质的钢材以及正确的热处理工艺，才能得到满意的抛光效果；反之，抛光技术不好，就算钢材再好也做不到镜面效果。

【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！

抛光的工艺过程：

精抛主要使用钻石研磨膏。若用抛光布轮混合钻石研磨粉或研磨膏进行研磨，则通常的研磨顺序是 $9\mu\text{m}$ （1800#） $6\mu\text{m}$ （3000#） $3\mu\text{m}$ （8000#）。 $9\mu\text{m}$ 的钻石研磨膏和抛光布轮可用来去除1200#和1500#号砂纸留下的发状磨痕。接着用粘毡和钻石研磨膏进行抛光，顺序为 $1\mu\text{m}$ （14000#） $1/2\mu\text{m}$ （60000#） $1/4\mu\text{m}$ （100000#）。

【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！

拉伸模具拉裂起皱的解决方法：

1、问题点：零件壁部破裂，凸缘起皱：

产生原因：压边力太小，凸缘部分起皱，无法进入凹模而拉裂。

解决方法：加大压边力。

2、问题点：壁部拉裂：

产生原因：材料承受的拉应力太大，造成危险断面的拉裂。

解决方法：减小压边力，增大凹模R，足够润滑，增加材料塑性。

3、问题点：凸缘起皱：

产生原因：凸缘部分压边力太小，冲压模具生产，材料拉伸时压边不紧，失去稳定，形成皱纹。

解决方法：加大压边力。

【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！

冲压模具生产厂家实力雄厚-城龙模具厂由永康市城龙模具厂提供。行路致远，砥砺前行。永康市城龙模具厂（www.zjclmj.com.cn）致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，更矢志成为模具设备具影响力的企业，与您一起飞跃，共同成功!