

门头模具厂商 门头模具 和力模具品质商家

产品名称	门头模具厂商 门头模具 和力模具品质商家
公司名称	永康市和力模具有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	浙江省永康市经济开发区九州西路299号神州9号
联系电话	13858928901

产品详情

永康市和力模具有限公司专业定制防盗门门面模具，防盗门压花模具，防盗门门框模具，汽车钣金模具，汽车钣金冲压模具，五金冲压模具等模具产品。

冲压模具由哪几部分构成？

上模座:利用其将上夹板和上垫板固定,并传递压力；在导柱的引导下,使上下模能很好的配合

上垫板:垫冲子,防止冲子尾部挤压伤模座, 增加模具高度.

上夹板:装夹冲子和内导柱.

脱料垫板:支撑入块，传力,增加脱料板强度,减缓冲裁力.

脱料板:导正冲子、脱料、压料.

下模板:提供冲裁产品的冲孔或下料之刃口面.

下垫板:在冲压中防止因冲压力过大而增强下模板或下模镶件（入块）之强度，落料.

下模座:固定下模板,在主导套的引导下,使上下模很好的配合,落料

和力模具十多年行业经验，实力雄厚，欢迎新老客户前来参观洽谈，来电咨询！

永康市和力模具有限公司专业定制防盗门门面模具，防盗门压花模具，防盗门门框模具，汽车钣金模具，汽车钣金冲压模具，五金冲压模具等产品。

防盗门门面模具厂家和力模具同您介绍模具损耗的原因有哪些：

1)制模工艺不完善，主要表现在凸、凹模锻坯内在质量差，热处理技术及工艺有问题，造成凸、凹模淬不透，有软点及硬度不均。有时产生微裂纹、甚至开裂，研磨抛光不到位，表面粗糙度值过大。

2)无润滑或有润滑但效果不佳、

和力模具十多年行业经验，实力雄厚，欢迎新老客户前来参观洽谈，来电咨询！

永康市和力模具有限公司专业定制防盗门门面模具，防盗门压花模具，防盗门门框模具，汽车钣金模具，汽车钣金冲压模具，五金冲压模具等模具产品。

下面同您分享提高模具的耐用度：

合理的进行冲压模具零件的锻及热处理

在选择优质冲压模具材料的同时，对于同材质和不同性质的材料要求进行合理的锻造和热处理，是提高冲压模具耐用度的主要途径之一。例如，淬火时，若在加热时生产过热，不但会使此工件脆性过大，而且在冷却时容易引起变形和开裂，使耐用度降低。因此在制造冲压模具时，必须合理的掌握热处理工艺。

和力模具十多年行业经验，实力雄厚，欢迎新老客户前来参观洽谈，来电咨询！