

源鹏电子产品质量牢靠 冲压五金弹片订制 冲压五金弹片

产品名称	源鹏电子产品质量牢靠 冲压五金弹片订制 冲压五金弹片
公司名称	东莞市源鹏电子科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	广东省东莞市虎门镇雅瑶工业区东一路11号
联系电话	13694922701 13694922701

产品详情

五金弹片订做，就找源鹏电子，坚固耐用

东莞市源鹏电子科技有限公司成立于2003年，位于东莞市长安镇，是一家专业生产加工各类精密五金冲压模具及精密五金冲压制品的生产型专业加工厂，拥有较强的技术实力和良好的产品质量。模具部专业设计加工各类五金冲裁、拉伸、冷镦、成型、弯曲等模具，包括各类五金端子模、弹片模、接器,新能源电池五金件，及各种精密电子五金连续模、硬质合金（钨钢）拉伸及成型模具等。本厂本着“精益求精，诚实守信”的原则，竭诚为广大客户提供的服务。欢迎来人来函洽谈业务及来图加工。

冲压五金弹片模具在冲压过程，因为使用的是高速冲床，危险系数比较高。如果操作不当，对模具会造成严重损坏，且操作人员安全也会受到伤害，所以模具需下机时，切记按以下操作执行，才能保证模具及操作人员的安全。那么五金冲压弹片开模需注意哪些事项呢？

欢迎需要冲压五金弹片的朋友，直接拨打图片或者平台显示的咨询电话与我们源鹏电子联系，谢谢！

五金弹片工厂，也找源鹏电子，厂货直供

东莞市源鹏电子科技有限公司成立于2003年，位于东莞市长安镇，是一家专业生产加工各类精密五金冲压模具及精密五金冲压制品的生产型专业加工厂，拥有较强的技术实力和良好的产品质量。模具部专业设计加工各类五金冲裁、拉伸、冷镦、成型、弯曲等模具，包括各类五金端子模、弹片模、接器,新能源电池五金件，及各种精密电子五金连续模、硬质合金（钨钢）拉伸及成型模具等。本厂本着“精益求精，诚实守信”的原则，竭诚为广大客户提供的服务。欢迎来人来函洽谈业务及来图加工。

五金配件有哪些分类？

1、家具五金配件

木螺丝、合页、拉手、滑道、隔板销、吊挂件、钉、打头机、搓牙机、多工位机、五金脚、五金架、五金拉手、转盘、转轮、拉链、气动杆、弹簧、家具机械等。

2、橱柜五金配件

铰链、抽屉、导轨、钢抽、拉筐、挂架、水槽、拉篮、射灯、踢脚板、刀叉盘、吊柜挂件、多功能柱、柜身组合器等。

3、模具五金配件

冲针、冲头、导柱、导套、顶针、司筒、钢的珠套、滚珠套、保持架、外导柱、独立导柱、自润滑板、自润滑导套、无给油导套、无给油滑板、外导柱组件等。

冲压五金弹片采购，找源鹏电子，一个电话搞定！

专业冲压五金弹片订做，还找源鹏电子，全世界销售

冲压五金弹片模具在冲压过程，因为使用的是高速冲床，危险系数比较高。如果操作不当，对模具会造成严重损坏，且操作人员安全也会受到伤害，所以模具需下机时，切记按以下操作执行，才能保证模具及操作人员的安全。那么冲压五金弹片开模需注意哪些事项呢？

- 1、拉动模具前需确认模具进料口料带托板已松掉拿下。
- 2、门板上的铰链孔位置，可以考虑安装方便，将孔冲成长圆形状，以方便上下进行微调。
- 3、模具拉不动时可一人向外拉，一人向后推。（切忌两人同时向后推，将模具推出冲床平台）亦可用抬模螺丝旋绕下模座螺孔后，两手同时向上抬起一点后拉出。
- 4、门架上的装铰链的孔务必考虑铰链与门架之间的缝隙，三个铰链的焊接位置非常重要，同心度要求很高，我认为需要在冲装铰链的孔时，多冲两个定位铰链的孔，在加工铰链的时候可以在铰链上冲压两个突起，与门板上的孔对应，用来定位。
- 5、模具拉离冲床时模具车不可转弯过急，防止导料板或材料托板挂住冲床或冲床隔音罩，造成模具零件损坏或模具滑落。
- 6、异常下模时不可再寸动操作，特别是在模具止高柱垫塑胶后。
- 7、模具下模后将冲床主机及其它电源关闭，避免资源浪费。

8、模具正常停机时需将模具寸动运转至导引针进入料带圆孔。（防止无气压时送料机不夹持材料而造成的材料后退引起缠带。）严禁将模具停于下死点。（易造成模内弹簧使用寿命降低）

源鹏电子冲压五金弹片采购，品质优良，欢迎来电来厂咨询！