

汽车钣金模具 和力模具诚信经营 汽车钣金模具厂

产品名称	汽车钣金模具 和力模具诚信经营 汽车钣金模具厂
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。

五金冲压模具的保养与维护：

冲孔废料上跳及解决办法

由于柔性材料的静电作用，冲孔废料经常吸附在一起，难以从模具漏孔排除，有些废料甚至会吸附在凸模上，严重影响以后的冲制。因此，应将凸模进入凹模的深度增加到1mm左右，以保证废料完全从下模排除。

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。

模具材料应该具有耐蚀性

有些模具如塑料模在工作时，由于塑料中存在氯、氟等元素，受热后分解析出HCl、HF等强侵蚀性气体，侵蚀模具型腔表面，加大其表面粗糙度，加剧磨损失效。

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。

如何解决冲压模具在冲压时会产生的屑料阻塞：

1. 查看漏料孔的大小，如果偏大，屑料翻滚，重新修改漏料孔；如果偏小，可加大漏料孔间隙；
2. 冲压模具的刀口部位有粉屑或者凹模直刃部不平滑因而冲压出次品零件。因而需要，清除掉多余粉屑、抛光表面。
3. 冲压模具刀口出现磨损而冲压出来的零件有毛边情况，所以需要修补刀口。
4. 如果材质较软，则需修改冲裁间隙；采用方法是：凸模刃部端面修出弧形或斜度，利用吹气装置如吸尘器，在垫板落料孔处加吹气。
5. 通过制滴油量,更换油种来控制油滴太快、油粘问题。

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！