

山东冲压模具 乐诚模具—服务周到 拉伸冲压模具

产品名称	山东冲压模具 乐诚模具—服务周到 拉伸冲压模具
公司名称	永康市开发区乐诚模具厂
价格	面议
规格参数	
公司地址	浙江省永康经济开发区邵宅富源小区145号
联系电话	18314956994

产品详情

企业视频展播，请点击播放

视频作者：永康市开发区乐诚模具厂

乐诚模具主要生产：铜火锅拉伸模，铝锅拉伸模具，拉伸冲压模具，不锈钢拉伸模、五金拉伸模具设计开发，汽车配件，铁件拉伸模、五金拉伸模、异型拉伸模具、铝件拉伸模、冲模，汽车电子、机电设备配件、成型模等。欢迎来图来样定制设计模具！亦可提供产品加工服务。

冲压模具常见问题及解决方案

7. 抽芽不良

(1) 抽芽底孔中心与抽芽冲子中心不重合造确定正确中心位置，山东冲压模具，或移动抽芽冲子位置，或移成抽芽 - 边高 - 边低甚至裂开动预冲孔位置，或调整定位

(2) 凹模间隙不均匀，造成抽芽 - 边高 - 边修配抽芽间隙低甚至裂开

(3) 抽芽底孔不符合要求，造成抽芽高度及重新计算底孔孔径，预冲孔增大或减少直径偏差，甚至裂开

乐城模具主要生产：铜火锅拉伸模，铝锅拉伸模具，不锈钢拉伸模、五金拉伸模具设计开发，冲压模具加工厂，汽车配件，铁件拉伸模、五金拉伸模、保温杯模具、异型拉伸模具、铝件拉伸模、冲模，冲压模具设计，汽车电子、机电设备配件、成型模等。欢迎来图来样定制设计模具！亦可提供产品加工服务。

冲压模具常见问题及解决方案

1.废料跳穴

- (1) 冲头长度不够，按冲头刃口切入凹模一个料厚加1mm更换冲头
- (2) 凹模间隙过大，割入子减少间隙或用披覆机减小间隙
- (3) 冲头或模板未去磁，将冲头或模板用去磁器去磁

乐诚模具主要生产：铜火锅拉伸模，铝锅拉伸模具，不锈钢拉伸模、五金拉伸模具设计开发，汽车配件，铁件拉伸模、五金拉伸模、保温杯模具、异型拉伸模具、铝件拉伸模、冲模，汽车电子、机电设备配件、成型模等。欢迎来图来样定制设计模具！亦可提供产品加工服务。

模具成型分类

压缩成型

俗称压制成型，是早成型塑件的方法之一。压缩成型是将塑料直接加入到具有一定温度的敞开的模具型腔内，然后闭合模具，在热与压力作用下塑料熔融变成流动状态。由于物理及化学作用，而使塑料硬化成为具有一定形状和尺寸的常温保持不变的塑件。压缩成型主要是用于成型热固性塑料，如酚醛模塑粉、脲醛与三i聚qing胺甲醛模塑粉、玻璃纤维增强酚醛塑料、环氧树脂、DAP树脂、有机硅树脂、聚酰亚胺等的模塑料，还可以成型加工不饱和聚酯料团（DMC）、片状模塑料（SMC）、预制整体模塑料（BMC）等。一般情况下，常常按压缩膜上、下模的配合结构，将压缩模分为溢料式、不溢料式、半溢料式三类。

山东冲压模具-乐诚模具—服务周到-拉伸冲压模具由永康市开发区乐诚模具厂提供。永康市开发区乐诚模具厂（www.yklcmj.com）是一家从事“铜火锅拉伸模,铝锅拉伸模具,不锈钢拉伸模,五金拉伸模具”的公司。自成立以来，我们坚持以“诚信为本，稳健经营”的方针，勇于参与市场的良性竞争，使“乐诚”品牌拥有良好口碑。我们坚持“服务为先，用户至上”的原则，使乐诚模具在冲压模中赢得了众的客户的信任，树立了良好的企业形象。

特别说明：本信息的图片和资料仅供参考，欢迎联系我们索取准确的资料，谢谢！