

防盗门门框模具生产商 和力模具专业开模 防盗门门框模具

产品名称	防盗门门框模具生产商 和力模具专业开模 防盗门门框模具
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。

冲压模具装配时要保证凹凸模之间一定的间隙，并且间隙需要匀称，这样才能延长模具的使用寿命及保证冲压件的质量。下面列举一些方法保证凹凸模之间的间隙匀称。

1. 直接测量，利用度量工具直接测量凹凸模之间的间隙，由于凹凸模之间的结构复杂，测量工具只能使用在单边间隙在0.02mm以上的冲压模具，如果间隙过小，将难以测量。
2. 垫片参考测量，在凹凸模配合部位间隙处插入厚度均匀的纸片或金属片。以垫片的厚度参考标准保证凹凸模配合间隙匀称。
3. 透光法测量，利用灯光照射凹凸模之间的配合间隙，通过透出的光隙大小来判定凹凸模之间的间隙是否均匀。

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。

五金冲压模具的保养与维护：

凸模和凹模间隙的维护

凸、凹模磨损，特别是凹模的磨损，增大了模具的间隙，导致所冲制的孔边缘变毛，尺寸变大，应及时用小铜榔头轻轻敲击未经热处理的凹模镶块型孔周边，通过凹模的塑性变形，使型孔尺寸变小，然后将凹模刃口表面在磨床上磨去1mm，合拢上、下模，空行程运行5-10次，直到冲制的孔边缘没有毛边即可。

要定期检查细小凸模与卸料板的配合间隙，保证其小于模具间隙并及时添加润滑剂，如间隙过大，应及时更换卸料板上的镶块。导柱是保证模具间隙均匀的关键零件，它不仅要给卸料板导向，也要给凹模导向，只有这样，才能保证模具的间隙均匀合理。

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。

模具放置：模具仓库应通风、干燥、防雨、无漏水的地方，不得直接放置在地面上，必须有架空层，防止模具受潮、生锈，同时应做好防尘。

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！