

连接端子、冲压模具;冲压模具制造及来料加工

产品名称	连接端子、冲压模具;冲压模具制造及来料加工
公司名称	吴克强（个体经营）
价格	.00/个
规格参数	品牌:CPI冲压精密 型号:插簧插片 应用范围:手机
公司地址	中国 浙江 乐清市 北白象镇小港村
联系电话	86 0577 62855815 13777728741

产品详情

品牌	CPI冲压精密	型号	插簧插片
应用范围	手机	种类	端子(terminal)
接口类型	AV	支持卡数	四合一
读卡类型	MS Duo	形状	圆形
制作工艺	注塑	特性	防爆
工作频率	高频	接触件材质	--
绝缘体材质	-		

供应各种插簧插片及模具

€ 冲压模具--在冷冲压加工中，将材料（金属或非金属）加工成零件（或半成品）的一种特殊工艺装备，称为冷冲压模具（俗称冷冲模）。冲压--是在室温下，利用安装在压力机上的模具对材料施加压力，使其产生分离或塑性变形，从而获得所需零件的一种压力加工方法。冲压模具是冲压生产必不可少的工艺装备，是技术密集型产品。冲压件的质量、生产效率以及生产成本等，与模具设计和制造有直接关系。模具设计与制造技术水平的高低，是衡量一个国家产品制造水平高低的重要标志之一，在很大程度上决定着产品的质量、效益和新产品的开发能力。

冲压模具的形式很多，一般可按以下几个主要特征分类：1．根据工艺性质分类（1）冲裁模 沿封闭或敞开的轮廓线使材料产生分离的模具。如落料模、冲孔模、切断模、切口模、切边模、剖切模等。

（2）弯曲模

使板料毛坯或其他坯料沿着直线（弯曲线）产生弯曲变形，从而获得一定角度和形状的工件的模具。

（3）拉深模 是把板料毛坯制成开口空心件，或使空心件进一步改变形状和尺寸的模具。（4）成形模 是将毛坯或半成品工件按图凸、凹模的形状直接复制成形，而材料本身仅产生局部塑性变形的模具。如胀形模、缩口模、扩口模、起伏成形模、翻边模、整形模等。2．根据工序组合程度分类（1）单工序模

在压力机的一次行程中，只完成一道冲压工序的模具。（2）复合模

只有一个工位，在压力机的一次行程中，在同一工位上同时完成两道或两道以上冲压工序的模具。

（3）级进模（也称连续模）在毛坯的送进方向上，具有两个或更多的工位，在压力机的一次行程中，在不同的工位上逐次完成两道或两道以上冲压工序的模具。冲压加工可分成四大类:剪切加工,弯曲加工,

成型加工,引伸加工,且冲模也依工作性质,模具构造,模具材料三方面来分类. 模具典型结构:

通常模具是由二类零件组成: 第一类是工艺零件, 这类零件直接参与工艺过程的完成并和坯料有直接接触, 包括有工作零件、定位零件、卸料与压料零件等; 第二类是结构零件, 这类零件不直接参与完成工艺过程, 也不和坯料有直接接触, 只对模具完成工艺过程起保证作用, 或对模具功能起完善作用, 包括有导向零件、紧固零件、标准件及其它零件等, 如表1.1.3所示。应该指出, 不是所有的冲模都必须具备上述六种零件, 尤其是单工序模, 但是工作零件和必要的固定零件等是不可缺少的。