

# 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:HL胡连 型号:4.8插簧 应用范围:汽车
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	HL胡连	型号	4.8插簧
应用范围	汽车	种类	线束/连接线/端子线
接口类型	DC/DC	支持卡数	六合一
读卡类型	MMC Plus	形状	矩形
制作工艺	熔接	特性	阻燃/阻燃
工作频率	低频	接触件材质	-
绝缘体材质	-	芯数	-

### 生产各式4.8连接端子

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。