

高埗五金模具 五金模具冲压 品之豪五金

产品名称	高埗五金模具 五金模具冲压 品之豪五金
公司名称	东莞市品之豪金属制品有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市凤岗镇塘沥福民工业区福民路
联系电话	13827408573

产品详情

模具新材料及热处理和表面新处理作用有哪些

热处理、表面处理新工艺为了提高模具工作表面的耐磨性、硬度和耐蚀性，必须采用先进的热处理后台表面处理新技术，尤其是表面处理新技术。除人们熟悉的镀硬铬、氮化等表面硬处理方法外，近年来模具表面性能强化技术发展很快，实际应用效果很好。其中，化学气相沉积（CVD）物理气相沉积（PVD）以及盐浴渗金属（TD）的方法是几种发展较快、应用广的表面涂覆硬化处理的新技术。它们对提高模具寿命的减少模具昂贵材料的消耗，有着十分重要的意义。

品之豪铸造模具厂介绍铸造模具的生产注意事项

首先是零部件在进行加工时的形状精度；其次是零部件其他方面的特殊要求；再次零部件在进行加工时，每个零件加工表面的之间在位置上的精度；还有零部件表面加工对于尺寸方面的要求，零部件对于热处理和硬度等方面的要求；零部件在表面的粗糙度。

铸造模具的设计步骤具体介绍如下：对所设计铸造模具之产品进行可行性分析。在产品分析之后所要进行的工作，对产品进行分析采用什么样的模具结构，并对产品进行排工序，确定各工序冲工内容，并利用设计软件进行产品展开，在产品展开时一般从后续工程向前展开。在备料完成后即可进入模具图的绘制，在备料图纸中再制一份出来，进行各组件的绘制，如加入螺丝孔，导柱孔，定位孔等孔位，并且在冲孔模中各种孔需线切割的穿丝孔，在成型模中，上下模的成型间隙，一定不能忘记。在以上图纸完成之后，其实还不能发行图纸，还需对模具图纸进行校对，将所有配件组立，对每一块不同的模具板制作不同的图层，确保各模板孔位一致以及折弯位置的上下模间隙配合是否正确。

精密五金冲压模具设计技巧

1.五金冲压件模具设计技巧:一般先裁边,冲导正,打预断,压线,打凸点,撕口,,后冲孔落料,压毛边,成形,分两步折弯的,先成形一半,后成形另一半.

2.在五金冲压件冲孔落料时,一般先冲小孔,后冲大孔:先冲落成形周边的废料,再落其它部位的余料:因为冲小孔若放在后面,那么它在冲裁时,冲子四周对应料带上的部位可能有缺口,这样,冲子在冲压过程中,将会引起受力不均,本来小孔冲子强度很弱,加之受力不均,极容易折断,当然这仅是大多数情况,有时根据实际情况需要,小孔冲子能排在后面,不过办法还是有的,如果冲子厚度实在太小,可入行补强:A:采用脱板精密导向;B:冲子采用PG加工.

3.确定是否采用裁边:裁边一般用在连续模和落料模上,它的作用起粗定位,在试模时便于送料;有的裁边还兼有冲外形的作用,如果模具先冲定位,接著马上用引导针导正,一般不用裁边了;没有引导针的,要先裁边,用来定距,一般用在落毛胚的落料模中.