

治具公司 鑫和盛模具 江西治具

产品名称	治具公司 鑫和盛模具 江西治具
公司名称	南昌鑫和盛精密模具有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	江西省南昌市昌北经济技术开发区麦园路金太阳对面57号
联系电话	15979092052 15979092052

产品详情

降低五金冲压件凹凸的5大方法

- 1、拉延模的检查和修正：拉延模需要做定期的检查和维护，以减少凹凸的产生并维持稳定状态。通常的做法是用样品检查压边圈的粘合划伤和加工面(凹模圆角、凸模圆角)的情况。
- 2、剪切模的检查和修正：剪切工序后出现凹凸的原因是由于剪切过程中产生了铁粉，因此在冲压前必须观察铁粉避免凹凸的发生。
- 3、适当的机械手速度：对于半自动的拉延模生产来说，工装治具，当拉延凸模在下模位置，机械手速度又很快的时候，毛刺会掉在凸模上部，引起凹凸。为避免这种问题，我们可以在生产前做制件的出料试验，合理设置机械手的速度和出料角度，使它不会碰到制件和下模。
- 4、检查截断面：截断卷料时，截断模的磨损和破损会产生很多微小的铁粉附着在刃口上，所以在冲压生产前必须在材料区或者冲压线检查二重截断面，以及时清洗板料去除毛刺。
- 5、板料清洗装置的检查：冲压生产前必需同时检查和修整清洗安顿，治具公司，以使其也许更有效地清洗板料，这也是很需需要的，并且还需留意辘子间隙和清洗油的质量。详细方法是在一块钢板上涂上红色漆后使其颠末清洗安顿，江西治具，当前检查红漆被撤消的前因形状，假定去除率不达标，则必需检查和修整清洗安顿。清洗油缺少时必需及时削减。

五金冲压厂冲压模具尺寸变异原因？

- 1、刀口磨耗：毛头太大或尺寸变大(切外形)；变小(冲孔)；平面度不好。重新研磨或更换冲模。
- 2、没有引导：引导销或其他定位装置没有作用，送料机没有放松或引导销径不 $\dot{}$ ，无法矫正引导。定位块磨损，送距过长。

- 3、冲模太短：弯度变大，倒角不够，成形不完全。
- 4、逃孔不够：受挤压或括伤或变形。清理逃孔或加大逃孔和深度。
- 5、顶出不够：送料不顺、料条弯曲、脱料不佳、上模拉料、加长顶出。
- 6、顶出不当：顶料销配制不当，弹簧力不适当或顶出过长。调整弹力或改变位置或销数量；销磨短配合。
- 7、导料不佳：导料板长度不或导料间隙太大，或模和放料机偏斜或模与送料机距太长。
- 8、下料变形：部份弯曲件不能容许料重叠，须每次落下，或碟形应变可用压力垫或剪斜克服。
- 9、弯曲变形：上弯弯处挤料；近接孔受拉力变形，受力不均弯倾斜冲头不够长。
- 10、冲剪变形：材料扭曲不平，尺寸增大或偏心不对称。
- 11、撞击变形：制品吹出气压太强或重力落下撞击变形。
- 12、浮屑挤压：废料上浮或细屑留在模面或异物等挤压变异。
- 13、材料不当：料宽或板厚，材质或材料硬度不适当，也会产生不良。
- 14、设计不佳：工程安排不好，间隙设定不良，除非变更设计，否则难以克服。模具无法再次修复或根本复价值时，方可报废模具。

预防精密五金模具的热处理变形方法

- 1、公道选材。对精密五金模具应选择材质好的微变形模具钢(如空淬钢)，对碳化物偏析严峻的模具钢应进行公道铸造并进行，对较大和无法铸造模具钢可进行固溶双细化热处理。
- 2、模具结构设计要公道，厚薄不要太悬殊，外形要对称，对于变形较大模具要把握变形规律，预留加工余量，治具加工，对于大型、精密五金模具可采用组合结构。
- 3、精密五金模具要进行预先热处理，消除机械加工过程中产生的残余应力。
- 4、公道选择加热温度，控制加热速度，对于精密五金模具可采取缓慢加热、预热和其他均衡加热的方法来减少模具热处理变形。
- 5、在保证模具硬度的条件下，尽量采用预冷、分级冷却淬火或温淬火工艺。
- 6、对精密五金模具，在前提许可的情况下，尽量采用真空加热淬火和淬火后的深冷处理。
- 7、对一些精密复杂的模具可采用预先热处理、时效热处理、调质氮化热处理来控制模具的精度。
- 8、在修补模具砂眼、气孔、磨损等缺陷时，选用冷焊机等热影响小的修复设备以避免修补过程中变形的产生。

限公司是从事“江西五金模具设计与制造,五金冲压产品代加工,精密零配件加工”的企业，公司秉承“诚信经营，用心服务”的理念，为您提供高质量的产品和服务。欢迎来电咨询！联系人：梁经理。