

鑫和盛模具 汽车塑胶模具 抚州塑胶模具

产品名称	鑫和盛模具 汽车塑胶模具 抚州塑胶模具
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

五金冲压模具条件要求

1、耐磨性

坯料在模具型腔中塑性变形时，沿型腔表面既流动又滑动，使型腔表面与坯料间产生剧烈的摩擦，从而导致模具因磨损而失效。所以材料的耐磨性是模具基本、的性能之一。

硬度是影响耐磨性的主要因素。一般情况下，模具零件的硬度越高，塑胶模具配件，磨损量越小，塑胶模具加工，耐磨性也越好。另外，耐磨性还与材料中碳化物的种类、数量、形态、大小及分布有关。

2.强韧性

模具的工作条件大多十分恶劣，有些常承受较大的冲击负荷，从而导致脆性断裂。为防止模具零件在工作时突然脆断，模具要具有较高的强度和韧性。

模具的韧性主要取决于材料的含碳量、晶粒度及组织状态。

3.疲劳断裂性能

模具工作过程中，在循环应力的长期作用下，往往导致疲劳断裂。其形式有小能量多次冲击疲劳断裂、拉伸疲劳断裂接触疲劳断裂及弯曲疲劳断裂。

模具的疲劳断裂性能主要取决于其强度、韧性、硬度、以及材料中夹杂物的含量。

4.高温性能

当模具的工作温度较高时，抚州塑胶模具，会使硬度和强度下降，导致模具早期磨损或产生塑性变形而

失效。因此，模具材料应具有较高的抗回火稳定性，以保证模具在工作温度下，具有较高的硬度和强度。

5.耐冷热疲劳性能

有些模具在工作过程中处于反复加热和冷却的状态，使型腔表面受拉、压力变应力的作用，引起表面龟裂和剥落，增大摩擦力，阻碍塑性变形，降低了尺寸精度，从而导致模具失效。冷热疲劳是热作模具失效的主要形式之一，帮这类模具应具有较高的耐冷热疲劳性能。

6.耐蚀性

有些模具如塑料模在工作时，由于塑料中存在氯、氟等元素，受热后分解析出HCl、HF等强侵蚀性气体，侵蚀模具型腔表面，加大其表面粗糙度，加剧磨损失效。

五金模具浮料的原因

五金模具浮料的原因可分为三种：冲压废料上扬之浮料、冲压废屑上扬之浮料、冲压废粉上扬的原因。由于废料的形状通常与冲头或下模边缘的形状相同，所以在五金模具中应该有一定的摩擦力。如果废料上升，应该有一个大于总摩擦力和张力的向上的力。这个力可能来自两个方向：一个是五金模具废料本身的张力或弹性；另一个是外力。五金模具废料是如何产生的？它有几种情况，一是产品或废料的毛刺(或所谓的毛刺)脱落；二是五金模具和原材料的冲头或其他零件的异常划伤或撞击造成的小废料；三是需要对原材料产生过度影响时，冲头没有相应的结构；四是原材料的表面在冲压前已经过处理，表面处理层和材料本身之间仍有一些非结构性的融合，这将导致材料的边缘分离和脱落。五金模具废粉是由原材料的结构原因造成的。据说铝和黄铜基材料容易出现这种情况。原材料没有出路，其原因是冲头或镶块表面有粗糙度，也就是说，在一定的放大倍数下，冲头或镶块表面有凹坑。当冲头或刀片接触到原材料时，它会摩擦原材料(如锉刀铁)产生废粉末。

五金冲压件加工是对弯曲件的要求：

- 1.弯曲件形状应尽量对称，弯曲半径不能小于材料允许的弯曲半径。
- 2.曲边过短不易成形，故应使弯曲边的平直部分 $H > 2r$ 。如果要求H很短，则需先留出适当的余量以增大H，弯好后再切去所增加的金属。
- 3.弯曲带孔件时，汽车塑胶模具，为避免孔的变形.其次是对拉深件的要求。
- 4.五金冲压件外形应简单、对称，深度不宜过大。以便使拉深次数少，容易成形。
- 5.五金冲压件的圆角半径在不增加工艺程序的情况下。否则必将增加拉深次数和工作，也增多模具数量，并容易产生废品和提高成本。

鑫和盛模具(图)-汽车塑胶模具-抚州塑胶模具由南昌鑫和盛精密模具有限公司提供。南昌鑫和盛精密模具有限公司在模具标准件这一领域倾注了诸多的热忱和热情，鑫和盛模具一直以客户为中心、为客户创造价值的理念、以品质、服务来赢得市场，衷心希望能与社会各界合作，共创成功，共创辉煌。相关业务欢迎垂询，联系人：梁经理。