

精密零配件加工厂 都昌精密零配件 鑫和盛模具制造厂家

| | |
|------|--------------------------------|
| 产品名称 | 精密零配件加工厂 都昌精密零配件 鑫和盛模具制造厂家 |
| 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

塑料模具对材料的要求标准是什么

塑料模的硬度通常在50-60HRC以下，经过热处理的模具应有满足的外表硬度，以确保模具有满足的刚度。模具在工作中由于塑料的填充和流动要承受较大的压应力和摩擦力，要求模具坚持形状的精度和尺度精度的安稳性，确保模具有满足的使用寿命。模具的耐磨性取决于钢材的化学成分和热处理硬度，因而进步模具的硬度有利于进步其耐磨性。

大多数塑料成型模具，除EMD加工外还需进行必定的切削加工和钳工修配。为延长切削刀具的使用寿命，进步切削性能，减少外表粗糙度，塑料模具用钢的硬度有必要恰当。高品质的塑料制品，要求型腔外表的粗糙度值小。例如，注塑模型腔外表粗糙度值要求小于Ra0.1~0.25的水平，光学面则要求Ra<0.01nm，型腔须进行抛光，减小外表粗糙度值。为此选用的钢材要求资料杂质少、安排微细均一、无纤维方向性、抛光时不应呈现麻点或桔皮状缺陷。

塑料注射模的零件形状往往比较复杂，淬火后难以加工，cnc精密零配件加工，因而应尽量选用具有良好的热安稳性的，当模具成型加工经热处理后因线膨胀系数小，热处理变形小，温度差异引起的尺度改变率小，金相安排和模具尺度安稳，可减少或不再进行加工，即可确保模具尺度精度和外表粗糙度要求。

五金冲压模具有什么作用呢?

五金冲压成形模是将毛坯或半成品工件按图击、凹模的形状直接成形，精密零配件加工厂，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、模等。

五金冲压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。弯曲模使板

料毛坯或其他坯料沿著直线(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。

冲压件加工的材料主要是热轧或冷轧(以冷轧为主)的金属板带材料，例如碳钢板、合金钢板、弹簧钢板、镀锌板、镀锡板、不锈钢板、铜及铜合金板、铝及铝合金板等。冲压一般没有切屑碎料生成，都昌精密零配件，材料的消耗较少，且不需其他加热设备，因而是一种省料、节能的加工方法。

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，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，cnc精密零配件加工厂，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，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。

精密零配件加工厂-都昌精密零配件-鑫和盛模具制造厂家(查看)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是一家从事“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”的公司。自成立以来，我们坚持以“诚信为本，稳健经营”的方针，勇于参与市场的良性竞争，使“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”品牌拥有良好口碑。我们坚持“服务至上，用户至上”的原则，使鑫和盛模具在模具标准件中赢得了客户的信任，树立了良好的企业形象。
特别说明：本信息的图片和资料仅供参考，欢迎联系我们索取准确的资料，谢谢！