

五金精密零配件 铜鼓精密零配件 鑫和盛模具定制电话

| | |
|------|--------------------------------|
| 产品名称 | 五金精密零配件 铜鼓精密零配件 鑫和盛模具定制电话 |
| 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

抑制冲压件产生翻料、扭曲的方法

合理的模具设计。在级进模中，下料顺序的安排有可能影响到冲压件成形的精度。针对冲压件细小部位的下料，一般先安排较大面积之冲切下料，再安排较小面积的冲切下料，以减轻冲裁力对冲压件成形的影响。

压住材料。克服传统的模具设计结构，在卸料板上开出容料间隙（即模具闭合时，而材料又可被压紧。关键成形部位，卸料板一定做成镶块式结构，以方便解决长时间冲压所导致卸料板压料部位产生的磨（压）损，而无法压紧材料。

增设强压功能。即对卸料镶块压料部加厚尺寸（正常的卸料镶块厚 $H+0.03\text{mm}$ ），精密零配件订制，以增加对凹模侧材料的压力，从而抑制冲切时冲压件产生翻料、扭曲变形。

凸模刃口端部修出斜面或弧形。这是减缓冲裁力的有效方法。减缓冲裁力，五金精密零配件，即可减轻对凹模侧材料的拉伸力，从而达到抑制冲压件产生翻料、扭曲的效果。

日常模具生产中，精密零配件订做，应注意维护冲切凸、凹模刃口的锋利度。当冲切刃口磨损时，材料所受拉应力将增大，从而冲压件产生翻料、扭曲的趋向加大。

冲裁间隙不合理或间隙不均也是产生冲压件翻料、扭曲的原因，需加以克服。

五金冲压作业伤害原因分析

五金冲压作业的安全技术措施范围很广，它包括改进五金冲压作业方式，改革冲模结构，实现机械化自动化，设置模具和设备的防护装置等。

实践证明，采用复合模、多工位连续模代替单工序的危险模，或者在模具上设置机械进出料机构，实现机械化自动化等，都能达到提高产品质量和生产效率，减轻劳动强度，方便操作，保证安全的目的。这是五金冲压技术的发展方向，也是实现五金冲压安全保护的根本途径。

在五金冲压设备和模具上设置安全防护装置或采用劳动强度小、使用方便灵活的手工工具，这也是当前条件下实现五金冲压作业大面积安全保护的有效措施。由于五金冲压作业程序多，有送料、定料、出料、清理废料、润滑、调整模具等操作，所以五金冲压作业的防护范围也很广，要实现不同程序上的防护是比较困难的。

1、使用安全工具

使用安全工具操作，将单件毛坯放入凹模内或将冲制后的零件、废料取出，实现模外作业，避免用手直接伸入上、下模口之间装拆制件，保证人体安全。

2、模具结构的改进。在不影响模具强度和制件质量的情况下，可将原有的各种手工送料的单工序模具加以改进，以提高安全性。

3、光电式保护装置。光电式保护装置是由一套光电开关与机械装置组合而成的。它是在冲模前设置各种发光源，形成光束并封闭操作者前侧、上下模具处的危险区。当操作者手停留或误入该区域时，使光束受阻，发出电讯号，经放大后由控制线路作用使继电器动作，后使滑块自动停止或不能下行，从而保证操作者人体安全。

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 $\dot{}$ ，铜鼓精密零配件，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。

五金精密零配件-铜鼓精密零配件-鑫和盛模具定制电话(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实力雄厚，信誉可靠，在江西南昌的模具标准件等行业积累了大批忠诚的客户。鑫和盛模具带着精益求精的工作态度和不断的完善创新理念和您携手步入辉煌，共创美好未来！