

# 散热片型材 散热片 品之豪散热片加工厂

产品名称	散热片型材 散热片 品之豪散热片加工厂
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

### 连续冲压模具如何自动化生产

连续冲压模具如何自动化生产随着现代化工业的不断完善、快速发展，自动化生产模块逐渐取代人工生产。自动化连续冲压模具在工业生产中凸显其重要性。如何有效的减少企业的生产成本，提升企业生产效率成为企业需要深入考虑的问题。在连续冲压模具自动化设计方面，格力大金充分发挥技术上的优势，怎么样实现连续冲压模具自动化设计的呢从设计到加工到组装调试各环节严格把关，全程3D设计。为了满足多元化自动生产，稳定品质、多台设备并行生产，既保障了安全的同时又提升了产能。先进的设备，精密的模具保障了零件的精度，提高了效率，然而模具的切换装夹也同时需要快速完成，我们的模具也能为您实现。我们的模具加工精度可达0.002-0.003mm，的设计、组装团队，精密的加工设备，保证各零件的配合精度，可将模具的生产速度调试到200-240次/分并能稳定生产。

### 冲压拉伸模具的安装与调试

冲压拉伸模具的安装与调试冲压拉伸模具的安装与调试必须特别细心，一般的大型冲压拉伸模具，不仅造价高昂，而且重量大微量移动困难，人身的安全应始终放在首位。位装置的冲压拉伸模具在上下模之间应加一块垫木板，在冲床工作台清理干净后，将合模状态的待试模具置于台面合适位置。其次，在固定冲压拉伸模具的时候，要确保相同螺栓具有一致而理想的预加夹紧力。这样可以有效防止手动拧紧螺纹出现的因体力、性别、手感误差造成的预紧力过大或过小、相同螺纹预紧力不等，从而引起冲压拉伸模具在冲压过程中上下模错移、间隙改变、啃剥刃口等故障发生。在试模前应该对冲压拉伸模具进行润滑并准

备正常生产用料，在空行程启动冲模3~5次确认模具运作正常后再试冲。再调整和控制凸模进入凹模深度、检查并验证冲模导向、送料、推卸、侧压与弹压等机构与装置的性能及运作灵活性，而后进行适当调节，使冲压拉伸模具达到佳技术状态。

五金模具厂家冲压模具什么原因尺寸变异？1、五金模具厂家刀口磨耗：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，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<sub>i</sub>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<sub>à</sub>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<sub>à</sub>倾斜冲头不够长。