

钣金冲压件 品之豪五金 万江冲压件

产品名称	钣金冲压件 品之豪五金 万江冲压件
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

资料显示，在20世纪90年代以前，中国模具制造主要是以设备为主，计算机软件技术在模具设计上使用的很少。进入90年代后，国内巨大的市场需求，尤其是汽车、摩托车业的快速发展，极大的推动了中国模具业的发展。

与此同时，伴随着合资和独资企业的介入，国外先进模具设备和制造技术的引进，中国铸造模具技术在世界先进水平的带动下已经有了突飞猛进的提高，其中一汽铸造有限公司铸造模具厂设计制造的一套3400t压铸机用的压铸模具，总重达33.5t，是目前国产压铸模中大的模具制造商。

目前，计算机软件技术，比如CAD/CAM一体化技术已在铸造模具业中广泛使用，二维设计使用的软件主要是AutoCAD，三维模具设计使用的软件比较多，主要有Pro/E、UG、Cimatron等。

因为一定的模具间隙仅适用于一定厚度范围的材料，若材料厚度公差太大；不仅直接影响制件的质量，还可能导致废品的出现。在校正弯曲、等工序中，有可能因厚度正偏差过大而引起模具或压力机的损坏。

五金模具冲压常用材料及选用 1、冲压常用材料

冲压生产中常用的材料是金属材料（包括黑色金属和有色金属），但有时也用非金属材料。其中黑色金属主要有普通碳素结构钢、碳素结构钢、合金结构钢、碳素工具钢、不锈钢、电工硅钢等；有色金属主要有纯铜、黄铜、青铜、铝等；非金属材料有纸板、层压板、橡胶板、塑料板、纤维板和云母等。

冲压用金属材料的供应状态一般是各种规格的板料和带料。板料可用于工程模的生产，带料（卷料）用于连续模的生产，也可以用于工程模的生产。板料的尺寸较大，可用于大型零件的冲压，也可以将板料按排样尺寸剪裁成条料后用于中小型零件的冲压；带料（又称卷料）有各种规格的宽度，展开长度可达几十米，成卷状供应，适应于连续模大批量生产的自动送料。

尽量实现左、右件共模生产

采用左、右件共模生产不但更利于材料的成形，重要的是要比单件生产更能发挥节材效能。我公司初某车型左、右子板仅从成形性上选择而没有充分考虑到成本控制方面的因素，采用左、右件分别拉伸成形，材料利用率为26.8%，采用左、右件共模拉伸，材料利用率达到33.5%，相比高出6.7%，每生产一件（左或右）要少消耗材料2.8kg，少开发5套模具，减少了工序数，降低了设备及人员的占用和资源消耗等。从成本控制的角度来看，两种方案的优劣比较明显。我们在开发CE项目时，翼子板、车门外板就采用了左、右件共模生产的方式。

通过上述比较分析，得知需尽量采用左、右件共模生产。在实际生产中，能采用左、右件共模生产的零件有很多。