

湖州五金冲压件 建筑五金冲压件 宏德五金

产品名称	湖州五金冲压件 建筑五金冲压件 宏德五金
公司名称	东莞市宏德五金制品有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	广东省东莞市清溪镇三中村中三路西二街15号
联系电话	13826905212 13826905212

产品详情

五金冲压下模和脱模制作

五金冲压的模具，一般有模座、上模座、下模座、脱料板四个部分。厂家为了减少工作周期，使制作的冲压模具精度加强，会仿作业人员的手法，让模具生产的异常出错的情况减小

- 1、制作时下放的模板浮升到销孔上，下面倒R0.1并抛光。
- 2、模板所有框口正面毛边去除不倒角，背面倒C0.2。
- 3、下板之副导柱孔正面倒R1.0并抛光，背面倒R0.5并抛光。
- 4、下板之 12.000定位孔两面倒R1.0并抛光。
- 5、扇形调整工站正面框口出料方向倒R0.5并抛光。
- 6、下垫板之 12.06定位孔两面倒R1.0并抛光。
- 7、下模垫之敲击孔正面及背面倒R0.2并抛光。
- 8、将两块板子内孔用煤油清洗干净。
- 9、活动件放入下板确认是否能上，下活动。
- 10、副导套凸缘尺寸再确认。
- 11、将副导套从下板背面敲入到位。(注意：只用于不灌胶紧配)
- 12、 12.000定位销从下模板正面敲入并使直线伸出背面约10.0mm。

13、将下垫板和下模板用M6螺丝结合。

14、放入刀口垫块。(注意方向性，不可有堵住下料之情况)

15、东莞五金冲压制作敲入下料刀口入块。(检查刃口是否有崩角，刀口面可高于模面0.000~0.005mm，不可低于模面)

16、将活动件放入，加工五金冲压件，再次确认活动件是否上，下运动平顺。

17、将 12.000定位销前端引导部分伸出下垫板后，放到下模座上，定位销对到下模座定位孔(孔内需先涂润滑油)，用M10螺丝轻轻锁住下模板，湖州五金冲压件，将定位销敲入下模座内，再将M10螺丝对称均匀锁紧。(如果是两截式下模板动作一样)

18、放入调整杆及下模调整入块，旋转螺丝直至调整入块接近下模板模面为止。

五金冲压件产生翻料、扭曲的原因及解决方法

(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，卸料板与凹模贴合，而容纳材料处卸料板与凹模的间隙为材料厚 $t-0.03 \sim 0.05\text{mm}$)。如此，冲压中卸料板运动平稳，建筑五金冲压件，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 $H+0.03\text{mm}$)，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。

不锈钢冲压件模具发生带料 不锈钢冲压件模具刃口的锋利程度、模具的入模量及模具的间隙是否合理等因素，均会导致模具发生带料问题。另外，如果使用非冲压油，由于油品氧化造成起胶、粘度增大等问题也会出现带料。

不锈钢冲压件所用冲压油质量 不锈钢冲压油的选用极为重要，性能良好的冲压拉伸油含有硫氯复合型添加剂，在保证极压加工性能的同时，避免工件出现硬化、变形、毛刺、等问题。同时为了工件成品的易清洗性，应尽量选用低粘度的冲压拉伸油。

湖州五金冲压件-建筑五金冲压件-宏德五金(推荐商家)由东莞市宏德五金制品有限公司提供。东莞市宏德五金制品有限公司在五金配件这一领域倾注了诸多的热忱和热情，宏德五金一直以客户为中心、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：李先生。