

# 冲压治具安装 北京冲压治具 晟立鑫

产品名称	冲压治具安装 北京冲压治具 晟立鑫
公司名称	天津晟立鑫科技发展有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	天津市津南区辛庄镇裕和工业园15号
联系电话	13752195325 13752195325

## 产品详情

精密模具的加工标准是什么?

通过金属进行一定的加工工艺所制造生产出来的模具质量好不好其实跟模具加工有着不可分割的关系，一般来说精密模具的加工的标准都是非常高的，加工精度要求高：一副模具一般是由凹模、凸模和模架组成，有些还可能是多件拼合模块。于是上、下模的组合，镶块与型腔的组合，模块之间的拼合均要求有很高的加工精度。精密模具的尺寸精度往往达 $\mu\text{m}$ 级。

模具中常用的W18Cr4V(代号8-4

在模具中应用较多的碳素工具钢为T8A、T10A等，优点为加工性能好，价格便宜。但淬透性和红硬性差，热处理变形大，承载能力较低。高速钢具有模具钢中高的硬度、耐磨性和抗压强度，冲压治具安装，承载能力很高。模具中常用的有W18Cr4V(代号8-4-1)和含钨量较少的W6Mo5Cr4V2(代号6-5-4-2，美国牌号为M2)以及为提高韧性开发的降碳降钒高速钢6W6Mo5Cr4V(代号6W6或称低碳M2)。高速钢也需要改锻，以改善其碳化物分布。

逃孔不够：冲头压板逃孔尺寸或深度不够，冲头和剥料板逃部不一般为剥料板损坏。异物进入：制品吹出弹回，模零件崩损坠落，螺丝杰出模面或其他物品进入模内，都可能损坏下模、剥料板或冲头，导柱。组立错误：错装零件位置、方向而损坏。弹簧因素：弹簧力

不或开裂或等高套不等高使剥料板歪斜，冲压治具加工，或弹簧配制不常，形成堆叠冲打损坏零件。冲压不妥：作业高度调整过低，导柱失油，料条误送或冲半料，冲压治具价格，周边设备如送、放、收料机损坏，天津冲压治具，空气管未装或未开，冲床异常等，所形成的损坏。维修不妥：该换而未换或螺丝未锁紧或未按原状复原而形成上述各点发生。

冲压治具安装-北京冲压治具-晟立鑫由天津晟立鑫科技发展有限公司提供。“机械设备”选择天津晟立鑫科技发展有限公司，公司位于：天津市津南区辛庄镇裕和工业园15号，多年来，晟立鑫坚持为客户提供好的服务，联系人：赵先生。欢迎广大新老客户来电，来函，亲临指导，洽谈业务。晟立鑫期待成为您的长期合作伙伴！