

五金模具厂家 萍乡五金模具 鑫和盛模具定制电话

产品名称	五金模具厂家 萍乡五金模具 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

五金冲压件材质选取该注意哪些问题?

【概要描述】五金冲压件材质选取需注意的的问题：1、在钢板规格种类中，不管是定尺板还是卷板，同种材质、料厚的材料，卷宽不同销售价格不同。所以，萍乡五金模具，要想降低成本，就要从采购卷宽的制定上下功夫，在保证材料利用率的前提下尽量选取不加价的卷宽区间。如对于定尺板尽量选择合适的规格尺寸，从钢厂剪切完成后，不必进行二次剪切，降低剪切费用;对于卷板，尽量选择开卷成形的卷料规格及工艺，减少二次剪切的工作量，提高工作效率。2、板材的厚

五金冲压件材质选取需注意的的问题：

1、在钢板规格种类中，不管是定尺板还是卷板，同种材质、料厚的材料，卷宽不同销售价格不同。所以，要想降低成本，就要从采购卷宽的制定上下功夫，在保证材料利用率的前提下尽量选取不加价的卷宽区间。如对于定尺板尽量选择合适的规格尺寸，从钢厂剪切完成后，不必进行二次剪切，降低剪切费用;对于卷板，尽量选择开卷成形的卷料规格及工艺，减少二次剪切的工作量，提高工作效率。

2、板材的厚度存在偏差要求，通常在偏差允许的范围内，应首先选用下偏差的板材。

3、确定冲压件展开板料的形状及尺寸，是分析冲压件变形程度，设计工艺性及拟订工艺规程的前提。如果板料形状合适，不仅变形沿板料分布不均匀的现象能够得到明显改善，而且成形极限也可有所提高，并能降低突耳高度，减少切边余量。此外，对于某些落料后直接成形的零件，若能给出的板料形状及尺寸，则能减少试模调模的次数，从而缩短生产周期，提高生产率。

南昌五金模具注塑成型钢材选择方式

在注塑成型ABS或者聚氯乙烯等塑件的时候，在成型温度下塑料会产生一种腐蚀性的气体，五金模具厂家，因此要求模具钢表面与制品直接接触的部件应具有优良的耐腐蚀性，如马氏体不锈钢、时效硬化不锈钢和18Ni马氏体时效钢等，也可以用普通材料加工后进行镀铬处理。在成型的过程中还要添加有玻璃纤维或石英粉等硬质材料的塑件时，但高硬度的添加物使这种塑料的流动性下降，五金模具制造厂，导致模具表面磨损十分严重，故要注塑成型这类塑料的模具材料多选用能淬成高硬度的模具钢，如TiOA、Cr12MoV等。如果若选用碳含量不高的的模具钢得很话，则也应进行特殊的渗碳淬火处理。

注塑加工透明塑件时，要求模具钢材料必须要有较高的镜面加工性而且能够淬成高硬度的能力，其材料中的非金属而且其夹杂和气孔要求，且在显微镜下其组织均匀，可选用能淬成高硬度的超纯净钢。许多塑料制品都要求其表面有装饰用的皮纹或者花纹，还要求模具材料具有良好的对各种花纹图案的蚀刻性。在成型塑料磁体时，为了在某一方向如果客户要求得到优异的磁能，我们还需要选用奥氏体无磁模具钢制造模具。当塑件尺寸精度要求很高时，应选用热膨胀系数小的模具钢材，而且要在热处理过程中不易变形的模具材料，如18Ni马氏体时效钢，但这种材料的不足之处是价格普通都很昂贵。如果选用的是Cr12MoV钢，在淬火后进行再进行深冷处理也可达到同样的目的

江西模具热处理脱碳或增碳零件在淬火加热时未加保护

容易造成表面层材料的氧化脱碳或增碳。如果钢材表面的氧化脱碳层在后续的加工中未被去除，将严重降低零件不同部位的耐磨性。如果表面增碳后的话，对于冷加工模具容易产生崩刃等断裂失效，五金模具制造，对于热加工模具容易产生热疲劳失效。

应力集中和裂纹注塑加工模具零件如果在淬火时产生应力集中和裂纹，在使用时将很容易产生各种断裂痕迹和破坏痕迹。应力集中的部位容易萌生各种不同的疲劳裂纹，影响大部分淬火零件的疲劳使用的寿命。

如果注塑成型回火不充分或回火过度

如果回火时的温度不够或保温时间不足，模具零件中将会残留较大的淬火时候的应力，并使材料表面的韧性下降，工作时容易产生断裂。正常条件下热加工模具的回火温度一般应高于模具的工作温度，以避免模具零件的表层材料在工作时发生回火转变而产生组织应力，降低其模具的正常使用寿命。如果回火过度的话将降低模具零件的强度和硬度，使零件在工作时容易产生各种的塑性变形，其磨损的速度也大大加快。

五金模具厂家-萍乡五金模具-

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是江西南昌,五金模具的见证者，多年来，公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针，满足客户需求。在鑫和盛模具领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈，共创鑫和盛模具更加美好的未来。