

扬州金属冲压 金属冲压 博赢

产品名称	扬州金属冲压 金属冲压 博赢
公司名称	苏州博赢精密模具有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	苏州市吴江区太湖新城苑南工业区赵家圩路388号
联系电话	13328017889 13328017889

产品详情

企业视频展播，请点击播放

视频作者：苏州博赢精密模具有限公司

脱料板的维护

- 1、脱料板的拆卸可先用两把起子平衡撬起，再用双手平衡使力取出。遇拆卸困难时，应检查模具内是否清理干净，锁紧螺丝是否全部拆卸，是否应卡料引起的模具损伤，查明原因再做相应处理，切不可盲目处置。
- 2、组装脱料板时，先将凸模和脱料板清理干净，在导柱和凸模导入处加润滑油，将其平稳放入，再用双手压到位，并反复几次。如太紧，应查明原因(导柱和导套导向是否正常，各部位是否有损伤，新换凸模是否能顺利过脱料板，位置是否正确)，再做相应处理。
- 3、固定板有压块的，要检查脱料背板上让位是否足够。脱料板与凹模间的材料接触面，长时间冲压产生压痕，当压痕严重时，会影响材料的压制精度，精密金属冲压，造成产品尺寸异常不稳定等，需对脱料镶块和脱料板进行维修或重新研磨。
- 4、等高套筒应作精度检查，它不等高时会导致脱料板倾斜，其精密导向平稳弹压功能将遭到破坏，须加以维护。

抑制冲压件产生翻料、扭曲的方法：

- 1.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。
- 2.凸模刃口端部修出斜面或弧形。这是减缓冲裁力的有效方法。减缓冲裁力，即可减轻对凹模侧材料的拉伸力，从而达到抑制冲压件产生翻料、扭曲的效果。
- 3.日常模具生产中，金属冲压价格，应注意维护冲切凸、凹模刃口的锋利度。当冲切刃口磨损时，材料所受拉应力将增大，从而冲压件产生翻料、扭曲的趋向加大。
- 4.冲裁间隙不合理或间隙不均也是产生冲压件翻料、扭曲的原因，需加以克服

冲压件是借助于常规或专用冲压设备的动力，扬州金属冲压，使板料在模具里直接受到变形力并进行变形，从而获得一定形状，金属冲压模，尺寸和性能的产品零件的生产技术。板料，模具和设备是冲压加工的三要素。冲压加工是一种金属冷变形加工方法。所以，被称之为冷冲压或板料冲压，简称冲压。它是金属塑性加工（或压力加工）的主要方法之一，也隶属于材料成型工程技术。

扬州金属冲压-金属冲压价格-博赢(推荐商家)由苏州博赢精密模具有限公司提供。“汽车冲压模,大型连续模,家电冲压模”选择苏州博赢精密模具有限公司，公司位于：苏州市吴江区太湖新城菀南工业区赵家圩路388号，多年来，博赢坚持为客户提供好的服务，联系人：杨先生。欢迎广大新老客户来电，来函，亲临指导，洽谈业务。博赢期待成为您的长期合作伙伴！