

折弯机模具 上模下模 圆弧模具 42crmo 定制 高温淬火锻造

产品名称	折弯机模具 上模下模 圆弧模具 42crmo 定制 高温淬火锻造
公司名称	马鞍山市鼎悦重工机械销售有限公司
价格	.00/件
规格参数	
公司地址	无锡市惠山区无锡西站物流园区
联系电话	13506194887

产品详情

马鞍山鼎悦模具有限公司是一家实力雄厚的专业生产折弯机模具的制造商。公司依靠多年的模具制造经验，根据客户的不同需求，提供优质的无压痕尼龙模具、铰链卷圆模具、段差模具、弯刀模具、尖刀模以及各种刀片、刮刀等，以满足客户的需求。

弯曲半径大。一般最小弯曲半径应选择如下:退火或正火状态下，最小弯曲半径为 $0.4t$ ，冷淬火状态下，最小弯曲半径为 $0.8t$ ，弯曲孔与工件弯曲边缘的最小距离属于板材的变形，周围的孔容易变形。弯曲孔与弯曲边的最小距离应符合下列要求:当孔为圆孔和垂直于弯曲方向的矩形孔时，当 $t < 2mm$ 时， $L \geq 2t+r$ ， $t \geq 2mm$ ， $L \geq 3t+r$ ；当孔为平行于弯曲方向的方形孔和矩形孔时， $L \geq 4t+r$ ；直边的最小高度:为了形成成型区域，工件的直边高度必须为 $H \geq 5T+R$ ，如果低于此高度，应在压槽后弯曲，或者增加直边高度，然后加工弯曲方向。在确定弯曲部分的弯曲方向时，毛坯应尽可能位于弯曲部分的内侧，以防止端部裂纹的微裂纹在外部拉应力作用下扩展成裂纹。弯曲力的计算:弯曲时，根据板材的厚度、弯曲长度和下模槽的宽度，参考折弯机的压力表计算压力，以免超过折弯机的最大承载能力，损坏机床。编程折弯时，定位比较仪的尺寸应参照折弯长度K值系数表进行计算，以达到正确的尺寸。

折弯机模具常用材料有T8、T8A、T10、T10A、42CrMo、Cr12MoV。42CrMo和Cr12MoV常用作数控折弯机的模具。折弯机模具的材料是影响其使用寿命的关键因素。如果材料选择得好，在没有其他可变因素的情况下，使用寿命会相对延长。

影响使用寿命的另一个重要因素是加工过程中的热处理工艺。

首先，全身热处理和刀口氧化完全是两个概念。一些折弯机模具厂家为了节约加工成本，对折弯机主要零件的刀口做氧化处理，而不是整体热处理。氧化后的硬度低于整体热处理后的表面硬度，因此与整体热处理相比，刀口单纯氧化的模具寿命大大降低。这是其中之一。

其次，热处理工艺的选择也是一个关键原因。一般模具厂家常用的热处理工艺是高温炉热处理。虽然可以使模具表面达到一定的硬度，但高温热处理工艺有其弊端。高温热处理后模具各部分的硬度可能或多或少有所不同。而且高温热处理能做的就是表面能达到相应的硬度，越往里面硬度会越低。

所以以上两点都会对模具的寿命产生影响。那么什么样的工艺是比较好的热处理工艺呢？目前在国内，盐浴炉热处理工艺适用于刀模。

首先可以保证热处理后表面各部分硬度基本没有误差。

其次，它可以渗透到热处理产品的内部，使产品的内部硬度和外部硬度即使是极小的误差，从而加强模具本身的整体强度。

第三，可以将热处理的硬度范围控制在一个很小的范围内，而高温热处理的硬度误差比较难控制。

马鞍山鼎悦模具多种材质可选，根据客户需求选择不同的材质，保障产品质量。可根据客户提供的图纸或产品图纸、规格、模具材料、HRC值定制非标模具。价格实惠，质量有保障，欢迎来电咨询。