

钢板模铜板不锈钢板模具定制加工

产品名称	钢板模铜板不锈钢板模具定制加工
公司名称	南皮县捷凯模具加工厂
价格	.00/件
规格参数	
公司地址	河北省沧州市南皮县付庄开发区
联系电话	13582712991 18203300581

产品详情

五金冲压模具制作流程 一.毛坯材料加工：

- 1.铣六面对角尺寸，同一副模具材料长宽尺寸一致即可，厚度留0.2mm磨量（需淬火工件）
 - 2.磨上下两平面（需淬火工件留0.3mm）
 - 二.机加工 1.根据图纸别钻，攻各螺钉，牙孔及过孔穿丝孔等
 - 2.铣各漏料孔或成形部分
 - 3.热处理后，工件需磨上下两平面及基准边
 - 4.车加工各回转件，公差按图要求
- 所有销孔都不能先加工，需热处理的钻穿丝孔，其余都在装配，是配钻，铰
- 三.线割 按图纸规定的配合要求线割各个成形部分，导柱，导套与模架紧配合，冲头与固定板过渡配合，销钉与各孔均为过渡配合。
 - 四.装配 1.先按图装配模架，确保导柱，导套与模架垂直并运动顺畅
 - 2.在模架上先固定凹模，按图纸给定间隙讲相应厚度的铜皮均匀地放在凹模周边，再装入凸模试冲纸片确定四周毛刺均匀后，紧固凸，凹模并配打销钉（如果是复合模，还需要对好冲头间隙再固定凸凹模）
 - 3.之后再装好卸料及顶出机构
 - 五.模具整体加工顺序 1.优先加工需要热处理的工件 2.其次加工需要线切割的工件
 - 3.然后加工模架即上托和底座 4.再后加工其他部件 5.装配 试模