

冲压模具、冲孔模具、铭霖机械现货供应

产品名称	冲压模具、冲孔模具、铭霖机械现货供应
公司名称	泊头市铭霖机械有限公司
价格	1800.00/套
规格参数	品牌:铭霖 型号:模具 包装:电议
公司地址	泊头工业开发区
联系电话	0317-8220025 13803179095

产品详情

[冲压模具](#)、[拉伸模具](#)、冲孔模具、连续模具、[成型模具](#)

，冲压模，冲床模具的使用（1）凸模磨损太快主要原因： 模具间隙偏小，一般建议模具总间隙为材料板厚的20%~25%。 凸凹模具的对中性不好，包括模座和模具导向组件及转塔镶套精度不足等原因造成模具对中性不好。 凸模温度过高，主要是由于同一模具连续长时间冲压造成冲头过热。 模具刃磨方法不当，造成模具退火，磨损加剧。 局部的单边冲切，如步冲、冲角或剪切时，侧向力会使冲头偏向一边，该边的间隙减小，造成模具磨损严重，如果机床模具安装精度不高，严重的会使冲头偏过下模，造成凸模和凹模损坏。（2）模具带料问题模具带料会造成废料反弹，其相关因素： 模具刃口的锋利程度，刃口的圆角越大，越容易造成废料反弹。 模具的入模量，机床每个工位的入模量是一定的，模具入模量小，容易造成废料反弹。 模具的间隙是否合理，如果模具间隙不合适，容易造成废料反弹。 被加工板材表面是否存在较多的油物。 弹簧疲劳损坏。防止模具带料的方法： 使用专用的防带料凹模。 模具经常刃磨保持锋利，并退磁处理。 增大凹模间隙。 采用斜刃口模具代替平刃口模具。 模具安装退料器。 合理增大模具的入模量。 检查模具弹簧或卸料套的疲劳强度。（3）模具对中性问题模具在使用中容易发生冲芯各侧位置的磨损量不同，有的部分有较大划痕，磨损较快，这种情况在细窄的长方模具上特别明显。该问题主要原因： 机床转塔设计或加工精度不足，主要是上下转盘的模具安装座的对中性不好。 模具的设计或加工精度不能满足要求。 模具凸模的导套精度不够。 模具间隙选择不合适。 模具安装座或模具导套由于长期使用磨损造成对中性不好。为防止模具磨损不一致，应： 定期采用对中芯棒对机床转塔和安装座进行对中性检查调整。 及时更换模具导套并选用合适间隙的凸凹模具。 采用全导程模具。 加强操作人员的责任心，发现后及时查找原因，避免造成更大损失。（4）特殊成形模具使用为满足生产需要，经常需要使用成形模具或特殊模具，主要有桥形模具、百叶窗模具、沉孔形模具、翻孔攻螺纹模具、凸台模具、拉伸模具、组合式模具等，使用特殊或成形模具可以大大提高生产效率，但是成形模具价格较高，通常是普通模具的4~5倍。为避免失误，应注意和遵循以下原则： 模具安装时进行方向检查，确保模具凸凹模安装方向一致。 根据要求正确调整模具的冲压深度，每次调整最好不超过0.15mm。 使用较低的冲切速度。 板材要平整无变形或翘起。 成形加工位置应尽量远离夹钳。

冲压模具小孔冲针容易断怎么解决

冲针容易断的原因比较多，有可能是冲针本身的原因，有可能是模具的设计缺陷。也有可能就是冲裁的材料等等一系列的问题其实不管是什么问题，我们就应向办法解决解决方法具体做法各厂大同小异，国外的精密模具一般是较松，而脱料板很紧，脱料板及凹模都必须镶导柱导套，线割用慢走丝，公夹板双边0.02~0.06mm，脱料板双边0.01mm甚至紧配。国内做法有些不同，一般公夹板单边0.005mm，脱料板单边0.01mm，这是用快走丝割时所放的间隙；用慢走丝时，则可考虑适当加大些。冲针偏位，要想尽量把冲针做得短些，间隙要放适当，导柱要用大点，与凹模的导套的间隙不得超过单边0.005mm。脱料板间隙小于下模板，一般取双。冲头换个材料，用asp60的，

1、什么是冲压模？冷冲压和热冲压有何区别？冲压加工有何优越性？

冷冲压加工是常温下，利用压力机的压力里，通过冲模对各种不同规格尺寸的材料进行加工，制成所需要形状和尺寸的零件。

用于冲压加工的材料有金属材料，金属材料包括钢板、钢带、有色金属（铜、铝及其合金等）板、带材和各种型材如角钢、槽钢等，非金属材料有纸胶板、布胶板、云母片、纸板等。冲压是先进的加工方法之一，它主要加工板料，故又称为板料冲压。

冷冲压不需要加热，也不像切削加工那样，将大量金属切成碎屑而消耗大量能量，是一种节能的加工方法。冲压制品所用原材料是冶金厂大量生产的板材、带材、冲压加工中材料表面质量不受破坏，这是任何其他加工方法无法相比的。

热冲压是相对冷冲压而言，如加热冲裁（红冲）、温热挤压等，是将被冲压材料加热到一定温度，降低冲压力或有利于材料塑性流动，提高材料的可变形程度。

用冲压加工方法制作零件，主要有以下优点。

（1）生产效率高，适于大批量生产要求。

（2）节约原材料，材料的利用率高，是其他加工方法无法相比的。不同行业产品零件冲压加工金属材料平均利用率如下：仪表冲压件，60%~65%；电器冲压件，60%~70%；汽车冲压件，65%~80%；拖拉机冲压件，70%~82%；农业机械冲压件，83%~88%；洗衣机、电冰箱冲压件，80%~85%。

（3）能制造出用其他加工方法难以加工的、形状较复杂的零件。

（4）制造出的零件精度高、尺寸稳定、有良好的互换性。

（5）采用模具生产零件，容易实现生产的自动化和半自动化。

（6）冲压操作工艺相对简单，不需要操作者有较高的水平和技艺。

通过模具进行冲压加工，属少无切削加工工艺。汽车、摩托车、家电行业是模具最大市场，占整个模具市场的60%以上，其中冲压模具所占比重最多。如一种车型的轿车需模具约4000套；单台电冰箱需用模具生产的零件约150个，需模具约350套；单台彩电约有150个零件需用模具加工，共需模具约180套。其中所用模具大部分为冷冲压模。

[冲床模具](#)出现了磨损对冲床配件有何影响 冲床配件是通过冲床进行冲压获得的，随着现代经济不断发展，目前市场需求冲床配件的需求不断地增加。这也时该行业进行了发展，冲床配件在现代的许多重工业

中占据着重要的成分，而且这对于产品的生产以及成功地销售是一个关键的因素。因此在进行冲压的时候要特别地注意产品的精度问题。那么如果冲床的模具出现了磨损对冲床配件具有什么影响呢？下面由小编给大家了解下。我们都知道，冲床配件为何要使用冲床来进行冲压，这是由于冲床所冲压出来的产品不管是在精度还是质量上都具有一定的保证，而如果冲床模具出现了磨损后进行继续冲压配件，那么所生产出来的产品不仅精度难以达到，而且使产品的质量多少都会有一些影响，这样会影响到在使用的过程中达不到客户所需求的目的效果。这样会影响到我们的销售，还有可能会增加后期的重新制作，这样会增加我们的生产成本。冲床配件

冲压模具、拉伸模具、冲孔模具、连续模具、成型模具、泊头市铭霖机械有限公司常年现货供应24小时销售电话：13803179095 或登录 <http://www.ccjixie.com>