

角钢冲孔模具、角钢截断模具、冲孔模具

产品名称	角钢冲孔模具、角钢截断模具、冲孔模具
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:冲孔模具 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

角钢裁断/角钢冲孔/[角钢冲压](#)/角钢冲腰孔/角钢冲圆孔,[角钢冲压模具](#)

，用于角钢的冲孔、切断,角钢俗称角铁，是两边互相垂直成角形的长条钢材。有等边角钢和不等边角钢之分。等边角钢的两个边宽相等。角钢可按结构的不同需要组成各种不同的受力构件，也可作构件之间的连接件。广泛地用于各种建筑结构和工程结构，如房梁、桥梁、输电塔、起重运输机械、船舶、工业炉、反应塔、容器架、电缆沟支架、动力配管、母线支架安装、以及仓库货架等。

角钢属建造用碳素结构钢，是简单断面的型钢钢材，主要用于金属构件及厂房的框架等。在使用中要求有较好的可焊性、塑性变形性能及一定的机械强度。生产角钢的原料钢坯为低碳方钢坯，成品角钢为热轧成形、正火或热轧状态交货。

模具的保养

- 1、请时常注意检查弹簧的性能，弹簧的过度使用会使得弹簧疲劳，实时更换。
 - 2、每月将模具拆解，用汽(柴)油把冲头、导套、下模的污垢去掉，擦干净上油再组装，这样就能保证模具有良好的润滑性能。
 - 3、定期给模具注油，注油点为导套、注油口、冲头与导套的接触面、下模等，使用轻机油。注油次数视加工材料的条件而定，冷轧钢板、耐蚀钢板等无锈无垢的材料，经常注油。
 - 4、对于有锈有垢的材料，加工时铁锈微粉会吸入冲头和导套之间，产生污垢，使得冲头不能在导套内自由滑动，这种情况下要经常清洗模具，适度上油，否则会出现模具咬死。
- 、使用成型模具时数控冲床严禁无板材冲压，不能空打模具，同时要经常检查锁紧螺钉的松紧情况，否则容易导致数控冲床和成型模具的损坏。

2、成型模具的成型方向尽量选择向上成型，以避免成型后的形状与工作台上钢珠碰撞造成产品变形。

3、向上成型模具的下模通常比标准下模高，因此其旁边的冲孔模具工位尽量不要使用，避免对板材产生压痕，成型模具在不使用时请从机床上取出打油存放模具柜内，防止锈蚀和粉尘导致模具损坏。

4、每台数控冲床的闭合高度、冲压行程不同，因此每套成型模具在首次使用时必须将上模调至最短，同时也不要直接在另一台冲床上使用，需要高度微调后再使用，避免对机床和模具造成损害。

5、模具的充分成型需要进行微距离调整，操作人员在此过程中必须耐心仔细。微调方式有：

大距离调整时请调节模具打击头组件高度；

数控冲床冲锤行程不可调整的，也只能调整模具打击头组件高度；

数控冲床冲锤行程可调整的，只需编程时将机床参数修改即可达到要求。

6、成型加工时编程务必使用成型模加工程序，编程时预留足够的卸料时间，并将冲床速度放至最慢，低速冲击，让成型后的材料有足够的时间与模具分离，避免板材变形和成型位置出现偏差。

7、对高成型或非常规成型的模具，请做好板材的双面润滑，以加强板材在成型时其组织的流动性，减少板材破裂的机会。

8、高成型的模具存在对板材有划伤和碰撞导致变形的现象，在高成型模具下模两边放置滚珠下模辅助过渡可以避免此问题的发生。

9、在高成型模具周围使用其他成型模具，或者标准冲孔模继续加工会导致板材变形。

10、板材成型的位置尽量远离夹钳和冲孔部位，板材的成型尽可能在冲压工序最后完成。

冲压模具各个部件的安装和材质要求：如果工件出现过大的毛刺或冲压时产生异常噪音，可能是模具钝化了。检查冲头及下模，当其刃边磨损产生半径约0.10mm的圆弧时，就要冲压模具的各个零件加工制作完成后，就可以进入总装阶段。由于模具的零件的精度高，误差小，所以按照时除了要准确定位，还要安排好正确的安装顺序才能保证冲压模具的正常工作。

首先安装冲压模具的上下模座，上模座安装在冲床或压力机的滑块上，下模座安装在冲床或压力机的工作台面上。上下模座固定完毕后，可以进行模具零件在模座上的安装，保证正确精确的安装位置，避免出现误差导致模具无法正常工作。

在进行凹凸模安装时，其间需留有均匀的冲裁间隙，保证冲压质量及延长冲压模具使用寿命。上下模具的装配顺序应该根据模具结构确定，对于有导柱和无导柱的模具安装分别确定不同的安装方法。对于复杂的冲压模具安装需要根据上下模零件安装所受的限制大小确定合理的装配顺序。有时不恰当的安装顺序不仅影响后面的安装工作，还有可能出现不能安装的情况，所以正确的安装顺序至关重要。

冲压模具技术发展重点：

模具技术未来发展趋势主要是朝信息化、高速化生产与高精度化发展。因此从设计技术来说，发展重点在于大力推广CAD/CAE/CAM技术的应用，并持续提高效率，特别是板材成型过程的计算机模拟分析技术。模具CAD、CAM技术应向宜人化、集成化、智能化和网络化方向发展，并提高模具CAD、CAM系统专用化程度。角钢冲孔模具、角钢截断模具、[冲孔模具](#)、

如有需要请咨询泊头市铭霖机械有限公司现货供应24小时销售电话：13803179095 或登录
<http://www.ky111.com>