

汽车模具, 五金模具, 模具加工设备

产品名称	汽车模具, 五金模具, 模具加工设备
公司名称	河北航远机械设备有限公司
价格	300.00/套
规格参数	品牌:航远 型号:冲压模具 适应范围:通用
公司地址	河北省沧州市泊头市齐桥镇
联系电话	0317-8051229 18232802705

产品详情

汽车模具, 五金模具, 模具加工设备, 冲压模具术语基础知识, 选择冲压模具首选铭霖机械冲压五金模具, 联系电话13803179095.

1、卷边

卷边是将工序件边缘卷成接近封闭圆形的一种冲压工序。卷边圆形的轴线呈直线形。 [1]

2、卷缘

卷缘是将空心件上口边缘卷成接近封闭圆形的一种冲压工序。

3、拉延

拉延是把平直毛料或工序件变为曲面形的一种冲压工序, 曲面主要依靠位于凸模底部材料的延伸形成。

4、拉弯

拉弯是在拉力与弯矩共同作用下实现弯曲变形, 使整个弯曲横断面全部受拉伸应力的一种冲压工序。

5、胀形

胀形是将空心件或管状件沿径向往外扩张的一种冲压工序。剖切剖切是将成形工序件一分为几的一种冲压工序。

6、校平

校平是提高局部或整体平面型零件平直度的一种冲压工序。起伏成形

7、起伏成形是依靠材料的延伸使工序件形成局部凹陷或凸起的冲压工序。起伏成形中材料厚度的改变为非意图性的，即厚度的少量改变是变形过程中自然形成的，不是设计指定的要求。

8、弯曲

弯曲是利用压力使材料产生塑性变形，从而被弯成有一定曲率、一定角度的形状的一种冲压工序。

9、凿切

凿切是利用尖刃的凿切模进行的落料或冲孔工序。凿切并无下模，垫在材料下面的只是平板，被冲材料绝大多数是非金属。

10、深孔冲裁

深孔冲裁是孔径等于或小于被冲材料厚度时的冲孔工序。

11、落料

落料是将材料沿封闭轮廓分离的一种冲压工序，被分离的材料成为工件或工序件，大多数是平面形的。

12、缩口

缩口是将空心件或管状件敞口处加压使其缩小的一种冲压工序。

13、整形

整形是依靠材料流动，少量改变工序件形状和尺寸，以保证工件精度的一种冲压工序。

14、整修

整修是沿外形或内形轮廓切去少量材料，从而提高边缘光洁度和垂直度的一种冲压工序。整修工序一般也同时提高尺寸精度。

15、翻孔

翻孔是沿内孔周围将材料翻成侧立凸缘的一种冲压工序。

16、翻边

翻边是沿外形曲线周围将材料翻成侧立短边的一种冲压工序。

17、拉深

拉深是把平直毛料或工序件变为空心件，或者把空心件进一步改变形状和尺寸的一种冲压工序。拉深时空心件主要依靠位于凸模底部以外的材料流入凹模而形成。

18、连续拉深

连续拉深是在条料（卷料）上，用同一副模具（连续拉深模）通过多次拉深逐步形成所需形状和尺寸的一种冲压方法。

19、变薄拉深

变薄拉深是把空心工序件进一步改变形状和尺寸，意图性地把侧壁减薄的一种拉深工序。

20、反拉深

反拉深是把空心工序件内壁外翻的一种拉深工序。

21、差温拉深

差温拉深是利用加热、冷却手段，使待变形部分材料的温度远高于已变形部分材料的温度，从而提高变形程度的一种拉深工序。

22、液压拉深

液压拉深是利用盛在刚性或柔性容器内的液体，代替凸模或凹模以形成空心件的一种拉深工序。

23、压筋

压筋是起伏成形的一种。当局部起伏以筋形式出现时，相应的起伏成形工序称为压筋。

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。汽车模具，五金模具，模具加工设备，如有需要请联系我们河北航远机械设备有限公司24小时销售电话18232802705欢迎您的来电选购！