

河北冲床模具供应商供应模具价格优惠

产品名称	河北冲床模具供应商供应模具价格优惠
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:模具
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

河北冲床模具冲裁间隙对冲压的影响

1、间隙对断面质量的影响

正常：上下裂纹重合，光亮带大，塌角、毛刺、锥度小，表面平整；

过大：上下裂纹不重合，撕裂拉断，断面粗、光亮带小、塌角、刺锥度大；

过小：上下裂纹不重合，发生二次剪切，形成第二光亮带，毛刺大；

不均：间隙小的一边出现小质量断面特征，间隙大的一边出现大间隙断面质量特征。冲压模具间隙对尺寸精度的影响

由于弹性变形的存在，冲裁结束后出现弹性恢复，使尺寸与凸凹模刃口尺寸产生尺寸偏差，而弹性变形大小与冲裁间隙有直接的关系。

间隙变化

冲孔落料

间隙增大

金属受向内拉程度增大弹性回复使工件尺寸增大（孔尺寸）
金属的拉伸度增大，弹性回复工件尺寸减小（下工件尺寸）。

间隙变小

金属受压程度增大，孔尺寸减小 金属受内压程度增大，工件尺寸增大。

3、冲压模具间隙对冲裁力的影响

冲裁间隙对冲裁力的影响规律是间隙越小,变形区内压应力成分越大,拉应力成分越小,材料变形抗力增加,冲裁力就越大。反之,间隙越大,变形区内拉应力成分就越大,变形抗力降低,冲裁力就小。间隙达材料厚的5%-20%时,冲裁力下降不明显。当单边间隙 z 增大到材料厚度的15%-20%时,卸料力为0。

4、间隙对模具寿命的影响

由于工件与凸、凹模侧壁之间有磨擦的存在,间隙小,磨擦大,模具寿命短。冲裁过程中,凸模与被冲孔之间,凹模与落料件之侧均有磨擦,而且间隙越小,磨擦越严重。所以过小的间隙对模具寿命极为不利,而较大的间隙可使凸模与凹模的侧面与材料间的磨擦减小,并能减缓间隙不均匀的影响,从而提高模具的寿命。

中国冲床模具行业日趋大型化,而且精度也越来越高,冲床模具精度直接决定企业竞争力。10年前,精密冲床厂家模具的精度一般为 $5\mu\text{m}$,现在已达 $1-2\mu\text{m}$ 。不久, $1\mu\text{m}$ 精度的冲床模具已经上市。随着零件微型化及精度要求的提高,有些冲床模具的加工精度公差就要求在 $1\mu\text{m}$ 以下,这就要求发展超精加工。

中国冲床模具行业要进一步发展多功能复合冲床模具,一套多功能冲床模具除了冲压成型零件外,还担负叠压、攻丝、铆接和锁紧等组装任务。通过这种多功能的冲床模具生产出来的不再是成批零件,而是成批的组件,如触头与支座的组件、各种微小电机、电器及仪表的铁芯组件等。多色和多材质塑料成形冲床模具也将有较快发展。这种冲床模具缩短了产品的生产周期,今后在不同领域将得到发展和应用。详情咨询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!