

模具拆装台价格

产品名称	模具拆装台价格
公司名称	东莞市本捷五金有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	东莞市长安镇厦边银城工业区银城三路1号
联系电话	13922906903 18681097093

产品详情

手机/微信：139-2290-6903 汪先生

东莞市本捷五金有限公司现向各大厂家、代理商、销售商提供以下产品服务

D导套类：E工位下模、E导套、标准模具、A工位冲头、D导套、对中棒、D工位冲头。

冲模圆角

而按照目前钣金制造业界的经验，如图所示，当冲芯刃口的半径为0.25mm的时，一般就认为模具必须要进行研磨了。如果大家对半径0.25mm没有概念的话，那么还有两个窍门：一种是当用手指去触摸冲芯刃口，能够明显感觉出来刃口边缘有圆角的时候，就是模具该进行研磨的时候了；另一种则是通过聆听冲床冲压时候产生的噪声，如果非常沉闷且嘈杂的时候，也是到了必须研磨的时候了。

如何才能充分延长模具的使用寿命。接下来进行一个反面分析，即，如果不去频繁研磨，将会有什么后果。表1是一个理论分析对照表。需要注意的是，该图是以MATE超能TEC的每次研磨的理论可冲数为基础，并不是确切的实验结果。如果其他厂家想对本厂使用的模具进行类似分析的话，需要根据自身的实验数据对此进行相应的增减。

如表1所示，右侧对超能TEC冲芯正常的研磨频率进行了分析，如果每当冲芯刃口出现0.25mm圆角的时候都能保质保量的进行研磨的话，那么每次研磨之后，都能达到相应的10万次冲压数，那么经过了4次研磨

，模具刃口共被磨掉了1mm，而此时模具可进行40万次的冲压。

表1左侧则对很多企业不好的使用习惯做了模拟。当第一个0.25mm半径出现时，模具属于正常使用，因此可以达到10万次的冲压次数；如果此时不去研磨而是继续使用，模具表面遭到破坏，加速了模具的磨损，因此当圆角扩大到0.5mm的时候，只能达到额外的5万次的冲压次数；如果继续冲压，圆角半径扩大到0.75mm，甚至1mm的时候，其可以提供的冲压次数成几何级数下降，那么当模具表面出现近1mm的毛刺面的时候，一把昂贵的超能TEC冲芯理论上仅仅只能可以冲压18万次左右。

东莞市本捷五金有限公司现向各大厂家、代理商、销售商提供以下产品服务

折弯模类：模具折弯、凸包模、A工位下模、导套、模具拆装台。

修磨折弯刀类：B工位冲头、扬力数冲模具、AMADA数冲模具、大弯刀、多孔模。

架桥模类：沉孔模、85系列模具、半切断、剪板机刀片、数控模具。

东莞市本捷五金有限公司现向各大厂家、代理商、销售商提供以下产品服务

对中器类：数控模具、C导套、B工位下模、百叶窗模具、C工位下模。

C工位冲头类：B工位冲头、模具数控、E工位下模、折弯模、A工位冲头。

对中器类：半切断、弹簧碟片、D工位冲头、折弯拍平模、美铭系列模具。

半切断类：剪板机刀片、沉孔模、凸包模、修磨折弯刀、数控冲床。

平刀类：模具拆装台、C工位冲头、导轨模、模具折弯、85系列模具。

日本日立金属HPM50—高抛光预硬精密模具钢材

品牌：日本日立金属

出厂状态：HRC38-43

相当大同DAIDO标准：NAK80

耐磨性：

韧性：

加工性：

抛光性：

抗蚀性：

产品描述：有很好的抛旋光性能，放电性能极佳，经过处理后的表面非常良好，可以取

代蚀花加工。在进行放电(电火花)加工后，表面硬度不会增高，可简化后续加工程序，组织均匀，最适合精密蚀花加工，韧性优良，机械特性卓越。主要应用在镜面抛光模具。

日本日立金属HPM7—高级精密塑胶模具钢材

出厂状态：HRC29-33

相当布德鲁斯Buderus标准：2738HH

相当百禄Bohler标准：M238

相当大同DAIDO标准：PX88

相当一胜百ASSAB标准：718

耐磨性：

韧性：

加工性：

抛光性：

抗蚀性：

产品描述：是P20+NI改良，经过新技术特别提炼后，提高材料本质伸展性，韧性，溶接性，大断面材料的硬度比较均衡，被切削性比一般的快削钢和CSM系钢材都要好，焊接性极好，拥有良好的镜面加工性，放电后很少产生条纹组织，硬化面的硬度低，拥有良好的韧性以及氮化特性。

139-2290-6903 汪先生---东莞市本捷五金有限公司及时为您报道："模具拆装台价格"价格、"哪家模具好用E工位导套"行情、"横沥标准模具"厂家和"B工位冲头报价"的行内实时资讯。