

E工位冲头费用

产品名称	E工位冲头费用
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

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。

下面摘录关于E工位冲头费用的详细资料：

东莞市本捷五金有限公司专注于数控转塔冲床模具的研发与制造。产品广泛用于AMADA、TAILIFT FIN N-POWER、STRIPPET、KOMATSU、TRUMPF、LVD、WIEDEMANN、金方圆LFK、大同、捷迈、扬力等数控转塔冲床。产品采用日本先进的热处理工艺，采用特殊的表面强化工艺，使模具的冲切寿命和稳定性达到了进口模具的水平。在价格上我们却能与国产模具相当，我们针对不同的客户需求，批量化生产，建立完全的半成品、全成品库存。大大缩短了交货时间,能在2-3天甚至当天交货,完全满足客户需求！

理论强度VS实际压强

通过以上的计算，引入实际压强这个数值。材料力学中，工件在某种压强下保持其原本物理结构不产生断裂或破碎的特性，称之为材料的刚度。

而工件之所以不会产生断裂的前提条件就是：工件承受的实际压强小于工件的刚度，由于针对某种特定的模具，其刚度是它本身的特性，是一个常数，因此在这种情况下，如下图所示，我们如果想对工件的断裂做进一步的分析时，工件承受的实际压强成为了唯一的可变因素。

压强实际上等于作用力除以实际有效接触面积，当冲床的作用力吨位数固定的情况下，实际有效接触面积越大，其产生的实际压强值就越小，工件就越难断裂；实际有效接触面积越小，其产生的实际压强就会成倍增加，工件就很容易断裂，如果工件是冲芯的话，那么其刃口表面的毛刺就会如同多米诺骨牌一样，成几何级数的迅速垮塌，从而制造了新的毛刺，进一步减少了有效接触面积，进一步加大了实际作用压强，形成了恶性循环，最终导致模具的整体报废。

在研磨过程中，刃口研磨后的粗糙度的好坏，将直接决定了该模具在两次研磨之间的可冲压次数，并间接影响了该模具的总体使用寿命。正确选用模具刃口研磨技术是提高模具寿命的一个行之有效的重要途径。刃口研磨技术成本较低,而模具寿命可提高几倍甚至几十倍。合理的应用模具刃口研磨技术可以获得高精度、长寿命的模具使用效果。

金属板材的弯曲和成型是在弯板机上进行的，将要成型的工件放置在弯板机上，用升降杠杆将制动蹄片提起，工件滑动到适当的位置，然后将制动蹄片降低到要成型的工件上，通过对弯板机上的弯曲杠杆施力而实现金属的弯曲成型。最小折弯半径是成型金属的延展性和厚度的函数。对于铝板来说，金属的折弯半径要大于板材的厚度。折弯时，由于有一定的回弹，金属折弯的角度要比要求的角度稍大一些。金属板材的折弯是在金属加工车间进行的。

139-2290-6903 汪先生---东莞市本捷五金有限公司及时为您报道："E工位冲头费用"价格、"宋桂模具拆装台"行情、"哪家模具便宜 A工位冲头"厂家和"C工位导套"的行内实时资讯。