长安模具机加工培训老师介绍模具设计工艺细节

产品名称	长安模具机加工培训老师介绍模具设计工艺细节
公司名称	东莞盈安教育科技有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	广东省东莞市厚街镇槐河路11号1218室（注册地址）
联系电话	15992797875

产品详情

所谓“ 模具一响，黄金万两 ”这指的是连续模的高效率。一套连续模具的好坏主要看工艺。长安模具机加工培训老师认为没有好的工艺，再厉害的钳工、再好的结构、设备都没用。

连续模具的工艺直观体现就是料带，料带中需要体现的东西很多，有大方向与小细节。大方向如：冲孔、成型、打凸包等。小细节如：引导孔大小、位置、接刀类型、分刀位置等等。

冲压模具设计师在设计模具料带前需要进行产品工艺分析，产品展开，放公差，确定步距，料宽，拆分成型工艺等，在这些当中每一个环节都很关键。

很多朋友自学模具设计，尤其是有点经验的钳工师傅。想象很美好，但是现实却很骨感。就拿更简单的分刀细节来跟大家学习一下。

分刀：

产品冲孔与且外形的过程中，因为强度、应力等原因不能一步完成就需要将刀进行拆分。而分刀时需要注意料带稳定性，受力均匀程度，料带强度等。

在刀与刀相接的位置因为存在断差或两次剪切容易产生毛刺。因此在设计时需追加凹位加工工艺,但由于凹位尺寸的大小会影响产品的外观和精度,所以把接刀凹位做成标准，或采用不同的接刀类型以供设计者参考使用。

以上三种类型接刀，前两种都属于缺口接刀，优点是切口无多余毛刺、粉屑，缺点是产生缺口影响外观。第三种属于圆弧过切接刀，优点为无缺口不存在毛刺，但会破坏圆弧尺寸。

其实，除这三种外还有一种直边接刀“ 过切接刀 ”，因为不常用所以小编在这里也就不过多解释。

以上内容是厚街机箱模具设计公司盈安教育收集整理。盈安教育是一家专业模具设计高级实战机构，为

了确保教学质量，完全采用工厂案例做为教材，是你学模具设计的好选择。