

# 弯管模具 模具 炬成机械

产品名称	弯管模具 模具 炬成机械
公司名称	佛山市禅城区炬成五金加工厂
价格	面议
规格参数	
公司地址	广东省佛山市禅城区石湾街道金澜南路农业银行后面首层1号首层内
联系电话	18566082370

## 产品详情

冲床配上冲压模具适合于落料模具、冲孔模具、成形模具、弯曲模具、浅拉伸模具等多种冷冲压工艺的实现，应用领域广泛冲压模具是冲压生产必不可少的工艺装备，是技术密集型产品。

冲压件的质量、生产效率以及生产成本等，与模具设计和制造有直接关系。模具设计与制造技术水平的高低，是衡量一个国家产品制造水平高低的重要标志之一，在很大程度上决定着产品的质量、效益和新产品的开发能力。

校对在以上图纸完成之后，其实还不能发行图纸，还需对模具图纸进行校对，将所有配件组立，对每一块不同的模具板制作不同的图层，并以同一基准如导柱孔等到进行模具组立分析，并将各工序产品展开图套入组立图中，弯管模具，确保各模板孔位一致以及折弯位置的上下模间隙配合是否正确。

检查胶位是否均匀，护栏冲孔模具，如不均匀则会引起缩水并影响外观。

开模方向：

确定分型面与拔模角

1. 分型面选择在开模方向上投影的最值，尽量简单化
2. 碰穿位：尽量选碰后模，如要碰前模，易走披锋，影响外观，利用平面接触。
3. 枕位：枕5—8毫米，再与大分型面接平，胶位部分拔3度，后面拔3度或避空。

4. 插穿位：利用侧边工作，拔3度，一般做镶件。

冲孔复合凸模中间还有三个小圆孔，这三个小圆孔属于刀口，即把产品中间的那三个圆孔给冲出来。

凹模板中间有个方形的窟窿，属于刀口，以下料冲孔复合凸模为冲头冲出产品外形；

下料冲孔复合凸模上面对应的内脱，模具，也叫做内脱料板，或者内卸料版，图中标示的是“卸料块”，其实都是一个意思，卸料块的作用就是把产品从凹模板中顶出来；卸料块还有一个作用，就是压料，把料压住之后然后冲中间的那三个小圆孔。

图中标示的“顶料型凸模”其实就是冲头，管材切角模具，配合下料冲孔复合凸模上的三个圆形刀口，冲出中间产品上的那三个小圆孔。

下模下垫板上“固定键”的作用，就是把下料冲孔复合凸模给固定住，以免它随模具的上行而跳出模具来，导致发生事故。

下模上标示的“卸料板”俗称外脱，作用是把冲出来的废料从下料冲孔复合凸模脱出来，以免废料卡在下料冲孔复合凸模上。

像这种冲压模具设计的时候要注意，模具下行的时候，内脱(卸料块)和外脱(卸料板)要同时压住料，也就是说产品放在模具里面(加料厚)合模的时候，模具上下模打的情况下，外脱(卸料板)要贴死下垫板，内脱(卸料块)要贴死上垫板，这样才能保证打出来产品平面度良好，不会发生翘曲、以免光亮带不整齐的情况出现。

弯管模具-模具-炬成机械(查看)由佛山市禅城区炬成五金加工厂提供。佛山市禅城区炬成五金加工厂(www.zhichaojx.com)是广东佛山,机械加工的翘楚,多年来,公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针,满足客户需求。在炬成五金领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈,共创炬成五金更加美好的未来。同时本公司(www.jucheng218.com)还是从事液压冲孔机,防盗网冲孔机,不锈钢冲孔机的厂家,欢迎来电咨询。