

广东厚转塔数控冲床价格 无锡锡锻

产品名称	广东厚转塔数控冲床价格 无锡锡锻
公司名称	无锡锡锻机床有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	无锡市锡山区东港镇工业集中A区五星大道2号
联系电话	18921286333

产品详情

数控冲床模具研磨的相关知识介绍

1.为什么要进行研磨？

当模具对板料进行一定次数的冲切加工后，上下模刃口都会有一定磨损，尖角变钝，冲切材料时多余冲切力增加，材料冲切时断面质量也不好，特别是毛刺增大，这是必须对模具进行再研磨，将变纯的地方磨成锋利的尖角，使之能续正常的工作。

2.什么时候进行研磨？

首先操作员要学会掌握模具进行再研磨的最1佳时期，就是说，要知道模具用了多久之后要进行研磨。这里所说的模具再研磨的前提是模具上下模间隙正常加工的情况下发生了磨损。

3.毛刺的判定标准

由于数控冲床模具的状态好坏直接影响对材料的冲切状态，也就直接影响到零件成形后的质量。因此，零件的质量就是判断模具上下模磨损的依据。这一依据就是毛刺。

不能依据模具冲压次数来决定模具的再研磨时期。也就是说，既使在同样的板厚加工、刀刃磨损根据材质的不同而磨损也不一样。因此，根据材质的不同，即使是加工同样的板厚，模具每次再研磨时期也是不一样的。所以说造成刀刃的磨损是多方面的，模具的再研磨时期虽然受模具材质、润滑程度较大影响，但就结果来说是以容易研磨时期是最受当方法。当然，也有必要检查刀具前端的缺损、冲头刃口的溶着、下模裂开、跳料等因素，因为这些因素也可造成毛刺高度的增大。

4.毛刺决定模具是否需要研磨

一般钣金加工中，不可能测量工具去测量毛刺的高度，而是通过目测和手模方法去判断。通常标准是：

(1)毛刺的容许高度用眼睛是看不出来的，如果用眼睛都能看到材料孔边缘有较大毛刺，这是毛刺肯定已很大。

(2)用手指轻轻触摸材料孔边缘，如果感到毛刺很刮手并且明显超过材料平面，或者戴上手套轻轻从孔边缘滑过，手套的纱线被毛刺挂住，也表明毛刺已较大。

(3)光检查毛刺还是不够的，因为刚才还讲过冲头刃口的溶着、下模裂开、跳料等现象也会影响毛刺高度，所以还要检查模具。如果上下模的刃口的锋利的尖角部分已被磨损得变成了细小的圆角，这时，上模或下模就要再进行研磨。

5.研磨的方法

(1)研磨的基础是平行—垂直—直角。如果这些不能保证的话，就会造成产品的毛刺、卡模等现象。

(2)尽可能使用湿式平面研磨砂轮研磨(如果不使用湿式研磨就会造成烧模、砂轮砂料的堆积等象)。

(3)研磨的进刀量尽可能减少，请一边用冷却水一边进行研磨。(如果研磨进刀量过大时，可能会造成烧模现象)一次最大进刀量为0.03mm。

(4)研磨方向请以较长的一方为基准。

(5)研磨最后进刀量设为零，2—3次空转，这样可提高表面光滑度。

(6)先用适当的磨刀石(根据模具的材料)。

(7)由于研磨后有刃口处会出现一些细微的研磨毛刺，请用油石清除。(如果不清除研磨毛刺的话，将会过早的磨损、减少模具寿命。上模、下模要一同清除)。

(8)下模研磨后下模的外肩缘的R角被磨尖了，要有磨石将尖锐部分倒圆，否则加工是材料表面会被下模外周的尖锐部分划出伤痕。

(9)如果是普通的水磨床研磨，研磨后模具会带有一定的磁性，这样使用的话，很容易发生跳料及加快模具磨损，因此研磨后一定要对模具消磁。

(10)磨刀石要定期清扫干净。

(11)如冲头上端部有用于脱料的脱料胶头，就将脱料胶头拔出再研磨，研磨完后再装上

数控冲床的基本工作常识

数控冲床简单的说就是冲床上安装有数字控制系统，使得冲床达到自动化的目的。所以，其具有非常明显的特点，比如：数控冲床对于加工的质量更加好，并且，加工的幅面要打很多，能够提高生产效率等方面，当然，这些都是相比较于普通冲床来说。

那数控冲床是做什么用的呢？首先，数控冲床就是对各种相对比较薄的金属板进行加工，达到其应用的目的，主要就是进行拉伸。以及做孔等，而孔的形状可以分为很多种类，比较大的孔，小孔，方空以及圆孔等各种形状，当然，数控冲床也可以进行一些难度比较高的艺术加工等。

其工作方式与剪板机、折弯机工作的方式相差不多，都要有模具，因此，在对金属薄板进行加工时，往往都需要一定的模具，而数控冲床也有很多种类，不同的种类，在应用上也各有不同，主要就是指其工作的方式不同，加工的出来的效果不同，当然了，数控冲床也有不同的型号，厚转塔数控冲床价格，也要根据自己加工的范围进行选择，这是最为合理的选择方式。

数控冲床的使用与其他自动化设备基本相同，都有其相关的技术要求，如果按照这些要求操作，并且，在使用过程中，进行一定的维护与保养都能够延长数控冲床的使用寿命，比如：到了一定时期的时候，数控冲床的各种零件就已经出现了老化以及磨损等情况，这样的话，就会出现各种故障。

数控冲床冲头使用前注意事项与模具问题

一、数控冲床模具冲压过程

退料板与板料接触 冲头接触板料，板料开始变形 材料在应力点开始断裂 废料从板材中断裂出来
冲头冲压到底 冲头回缩，废料自由下落，冲压工序完成。

二、模具间隙的选择

模具的间隙与所冲压的材料类型及厚度有关。不合理的间隙可以造成以下问题：

1.间隙过大，所冲压工件的毛刺就比较大，冲压质量差。如果间隙偏小，虽然冲孔的质量较好，但模具的磨损比较严重，大大降低模具的使用寿命，而且容易造成冲头的折断。

2.间隙过大或过小都容易在冲头材料上产生的粘连，从而造成冲压时带料。过小的间隙容易在冲头底面与板料之间形成真空而发生废料反弹。

3.合理的间隙可以延长模具寿命，卸料效果好，减少毛刺和翻边，板材保持洁净，孔径一致不会刮花板材，减少刃磨次数，保持板材平直，冲孔定位准确。

三、冲头使用前应注意

1.存放

(1)用干净抹布把上模套里外擦干净。

(2)存放时小心表面不要出现刮痕或凹痕。

(3)上油防锈。

2.使用前准备

(1)用前彻底清洁上模套。

(2)查看表面是否有刮、凹痕。如有，用油石去处。

里外上油。

3.安装冲头于上模套时应注意事项

(1)清洁冲头，并给其长柄上油。

(2)在大工位模具上把冲头插入上模套底部，不能用力。不能用尼龙锤。安装时，不能通过旋紧上模套上的螺栓来固定冲头，只要在冲头正确定位后才能旋紧螺栓。

4.安装上模组合入转塔

如果想延长模具使用寿命

，上模套外直径和转塔孔之间的间隙要尽可能地小。所以请小心执行下列程序。

(1)清洁转塔孔的键槽和内直径并上油。

(2)调整上模导套的键槽，使之与转塔孔的键温和。

(3)把上模套导直地插入塔孔，小心不能有任何倾斜。上模导套应该靠自身重量滑入转塔孔。

(4)如果上模套向一边倾斜，可用尼龙锤之类的软材料工具把它轻轻敲正。重复敲击直至上模导套依靠自身重量滑入正确位置。

注意：不能用于上模导套外直径，只能在冲头顶上用力。不能敲击上模套顶部，以免损坏转塔孔，缩短个别工位使用寿命。

四、模具的检修

如果冲头被材料咬住，取不出来，请按如下所记项目检查。

1.冲头、下模的再刃磨。刃口锋利的模具能加工出漂亮的切断面，刃口断了，则需要额外的冲压力，而且工件断面粗糙，产生很大的抵抗力，造成冲头被材料咬住。

2.模具的间隙。模具的间隙如果相对板厚选得不合适，冲头在脱离材料时需要很大的脱模力。如果这个原因冲头被材料咬住，请更换合理间隙的下模。

3.加工材料的状态。材料弄脏了、或者有油污时，脏东西附着到模具上，使得冲头被材料咬住而无法加工。

4.有变形的材料。翘曲的材料在冲完孔后，会加紧冲头，使得冲头被咬住。有翘曲的材料。请弄平整后在加工。

5.弹簧的过度使用，会使得弹簧疲劳。请时常注意检查弹簧的性能。

广东厚转塔数控冲床价格-无锡锡锻(在线咨询)由无锡锡锻机床有限公司提供。无锡锡锻机床有限公司(www.xidian.com.cn)拥有很好的服务和产品，不断地受到新老用户及业内人士的肯定和信任。我们公司是全网商盟认证会员，点击页面的商盟客服图标，可以直接与我们客服人员对话，愿我们今后的合作愉快！