

冲压模具加工 天津冲压模具 天津璐瑞达

产品名称	冲压模具加工 天津冲压模具 天津璐瑞达
公司名称	天津璐瑞达科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	天津市南开区渭水道南开科技园
联系电话	15122769561

产品详情

六七十年代，随着产品消费大量运用冲压机床，冷冲模具已从原来单冲落料、单冲孔模具开展为落料、冲孔复合模。同时由于冷冲模架规范件的呈现，天津冲压模具，使模具设计构造方式多样化，精度也由此进步。随着热处置技术的进步和检测手腕的完善，冷冲模具运用寿命进步5~7倍。这一时期，还由于成型磨削、电脉冲和线切割机机床相继运用，五金冲压模具厂，又采用硬质合金为模具资料，冷冲模具的制造工艺有了新的开展。设计人员改良制模工艺，具有自动送料、自动理片和接料安装的复合模具大量问世。靠模铣床引进后，用石膏、木模或实物即可翻制出相同外形的模芯，使复合拉深模具的制造便当了许多，冲压模具加工，确保了精度。

1) 排样与搭边。

不合理的往复送料排样法以及过小的搭边值往往会造成模具急剧磨损或凸、凹模啃伤。因此，在考虑提高材料利用率的同时，必须根据零件的加工批量、质量要求和模具配合间隙，合理选择排样方法和搭边值，以提高模具寿命。

2) 模具的导向机构精度。

准确和可靠的导向，对于减少模具工作零件的磨损，避免凸、凹模啃伤影响极大，尤其是无间隙和小间隙冲裁模、复合模和多工位级进模则更为有效。为提高模具寿命，必须根据工序性质和零件精度等要求，正确选择导向形式和确定导向机构的精度。一般情况下，导向机构的精度应高于凸、凹模配合稍度。

3) 模具(凸、凹模)刃口几何参数。

凸、凹模的形状、配合间隙和圆角半径不仅对冲压件成形有较大的影响，而且对于模具的磨损及寿命也影响很大。如模具的配合间隙直接影响冲裁件质量和模具寿命。精度要求较高的，宜选较小的间隙值；反之则可适当加大间隙，以提高模具寿命。

具体结构方案

确定模具类型 如压制模（敞开式、半闭合式、闭合式）、铸压模、注射模等。

确定模具类型的主要结构 选择理想的模具结构在于确定必需的成型设备，理想的型腔数，在可靠的条件下能使模具本身的工作满足该塑料制件的工艺技术和生产经济的要求。对塑料制件的工艺技术要求是要保证塑料制件的几何形状，五金冲压模具，表面光洁度和尺寸精度。生产经济要求是要使塑料制件的成本低，生产效率高，模具能连续地工作，使用寿命长，节省劳动力。

冲压模具加工-天津冲压模具-天津璐瑞达(查看)由天津璐瑞达科技有限公司提供。天津璐瑞达科技有限公司(www.tjlrkj.com)是从事“工业设计,模具制造,产品加工”的企业,公司秉承“诚信经营,用心服务”的理念,为您提供优质的产品和服务。欢迎来电咨询!联系人:王经理。