

衡水精密冲压模具 天津璐瑞达科技公司 精密冲压模具厂

产品名称	衡水精密冲压模具 天津璐瑞达科技公司 精密冲压模具厂
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

根据工序组合程度分类：

1.冲裁间隙：

1.定义：冲裁间隙是指凸，凹模刃口间缝隙的距离。其中单面间隙常用“C”表示，双面间隙常用“Z”表示。

2.间隙对冲裁件，冲裁力和模具寿命的影响：

(1)。间隙对冲裁件断面质量的影响：当间隙过小时，在产品上下裂纹中间产生二次剪切，制件断面的中部留下撕裂面，而两头为光亮带，在端面出现挤长的毛刺。

当间隙过大时，使制件光亮带减小，精密冲压模具价格，塌角与断裂斜度增大，毛刺大而厚难以去除，

(2)。间隙对尺寸精度的影响：

当间隙较大时，冲裁完后因材料弹性恢复使落料尺寸大于凹模尺寸，冲孔孔径小于凸模直径。

(3)。间隙对冲裁力的影响：

当间隙小于合理间隙时，冲裁力会增大。

(4)。间隙对模具寿命的影响：

为了提高模具寿命，精密冲压模具厂，一般采用较大模具间隙值。

间隙放置原则：

由於冲裁凸、凹模之间存在间隙，所以冲出的产品带有锥度。根据冲裁模中制件落料大小与凹模尺寸相同，制件冲孔大小与凸模尺寸相同的原则来进行模具间隙的放置

嵌件

1、在注塑产品中镶入嵌件可增加局部强度、硬度、尺寸精度和设置小螺纹孔(轴)，衡水精密冲压模具，满足各种特殊需求。同时会增加产品成本。

2、嵌件一般为铜，也可以是其它金属或塑料件。

3、嵌件在嵌入塑料中的部分应设计止转和防拔出结构。如：滚花、孔、折弯、压扁、轴肩等。

4、嵌件周围塑料应适当加厚，以防止塑件应力开裂。

5、设计嵌件时，应充分考虑其在模具中的定位方式(孔、销、磁性)

标识

产品标识一般设置在产品内表面较平坦处，并采用凸起形式，选择法向与开模方向尺可能一致的面处设置标识，精密冲压模具厂家，可以避免拉伤。

下料偏位尺寸变异

(1)原因：A、凸凹模刀口磨损，产生毛边（外形偏大，内孔偏小）；B、设计尺寸及间隙不当，加工精度差；C、下料位凸模及凹模镶块等偏位，间隙不均；D、导正销磨损，销径不足；E、导向件磨损；F、送料机送距、压料、放松调整不当；G、模具闭模高度调整不当；H、脱料镶块压料位磨损，无压料（强压）功能（材料牵引翻料引发冲孔小）；I、卸料镶块强压太深，冲孔偏大；J、冲压材料机械性能变异（强度延伸率不稳定）；K、冲切时，冲切力对材料牵引，引发尺寸变异。

(2)对策：A、研修刀口；B、修改设计，控制加工精度；C、调整其位置精度，冲裁间隙；D、更换导正销；E、更换导柱、导套；F、重新调整送料机；G、重新调整闭模高度；H、研磨或更换脱料镶块，增加强压功能，调整压料；I、减小强压深度；J、更换材料，控制进料质量；K、凸模刃部端面修出斜度或

弧形（注意方向），以改善冲切时受力状况。许可时下料部位于卸料镶块上加设导位功能。

衡水精密冲压模具-天津璐瑞达科技公司-精密冲压模具厂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）是一家从事“工业设计,模具制造,产品加工”的公司。自成立以来，我们坚持以“诚信为本，稳健经营”的方针，勇于参与市场的良性竞争，使“璐瑞达”品牌拥有良好口碑。我们坚持“服务为先，用户至上”的原则，使璐瑞达在工业制品中赢得了众的客户的信任，树立了良好的企业形象。 特别说明：本信息的图片和资料仅供参考，欢迎联系我们索取准确的资料，谢谢！