

精密冲压模具设计 精密冲压模具 天津璐瑞达科技公司

| | |
|------|------------------------------|
| 产品名称 | 精密冲压模具设计 精密冲压模具 天津璐瑞达科技公司 |
| 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

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，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，精密冲压模具，模具能连续地工作，使用寿命长，节省劳动力。

模具间隙的调整 模芯定位孔因对模芯频繁多次的组合而产生磨损，造成组装后间隙偏大(组装后产生松动)或间隙不均(产生定位偏差)均会造成冲切后断面形状变差，凸模易断，精密冲压模具价格，产生毛刺等，可透过对冲切后断面状况检查，作适当的间隙调整.间隙小时，断面较少，间隙大时，断面较多且毛边较大，以移位的方式来获得合理的间隙，调整好，应作适当记录，也可在凹模边作记号等，以便后续维护作业.日常生产应注意收集保存原始的模具较佳状况时的料带，如后续生产不顺畅或模具产生变异时，可作为模具检修的参考.另外，精密冲压模具报价，辅助系统如顶料销是否磨损，是否能顶料，导正钉及衬套是否已磨损，应注意检查并维护。

孔

- 1、孔的形状应尽量简单，一般取圆形。
- 2、孔的轴向和开模方向一致，可以避免抽芯。
- 3、当孔的长径比大于2时，应设置脱模斜度。此时孔的直径应按小径尺寸(实体尺寸)计算。
- 4、盲孔的长径比一般不超过4。防孔针冲弯
- 5、孔与产品边缘的距离一般大于孔径尺寸。

圆角

- 1、圆角太小可能引起产品应力集中，导致产品开裂。
- 2、圆角太小可能引起模具型腔应力集中，导致型腔开裂。
- 3、设置合理的圆角，还可以改善模具的加工工艺，精密冲压模具设计，如型腔可直接用R刀铣加工，而避免低效率的电加工。
- 4、不同的圆角可能会引起分型线的移动，应结合实际情况选择不同的圆角或清角。

精密冲压模具设计-精密冲压模具-天津璐瑞达科技公司由天津璐瑞达科技有限公司提供。行路致远，砥砺前行。天津璐瑞达科技有限公司(www.tjlrdkj.com)致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，更矢志成为工业制品具影响力的企业，与您一起飞跃，共同成功!