

浙江数控转塔冲床厂家 锡锻机床公司

产品名称	浙江数控转塔冲床厂家 锡锻机床公司
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

跳料产生原因分析

为找出该模具产生跳料的具体影响因素，在生产现场分别对随机床进口模具及自制模具使用情况及冲切的废料、零件冲切口进行了检查，检查后发现：两种模具出现废料上跳时，加工的零件材料多为不锈钢，使用的随机床进口模具由于凸、凹模刃口磨损，已经过多次刃磨，冲切零件断口下端面粗糙、呈明显撕裂状；自制模具冲切零件断口沿40mm尺寸方向，部分端面光亮平整、部分粗糙。

经对模具和冲切废料断面观察分析，初步判断：进口模具冲切后废料出现上跳主要是由于凸、凹模修磨后总长度过短造成冲切深度过浅，使废料下端面几乎为拉断，过浅的冲切深度还使废料处在凹模孔口上表面，因而很容易被凸模吸附而上跳。自制模具冲切的零件断面形貌表明：模具冲裁间隙不均匀，不均匀冲裁间隙的出现，造成一边大于冲裁间隙，一边小于冲裁间隙，使得料片在进入凹模之后，因为毛刺很大，在开模时，废料易从凹模中被带出。

企业如何选择适合自己的数控冲床

很多企业在刚刚成立初期可能跟多人对数控冲床不太了解，所以很多企业很多的情况下不能选购到适合自己企业适用的数控冲床。如果我们去一些销售数控冲床的网站进行查看时，一些厂家为了大量的销售自己家的数控冲床而不惜以各种方式让客户购买，往往客户在选择购买后才发现一些数控冲床存在着这样那样的问题，如果在网上购买的话，售后都是一个不小的问题。

所以企业在选购数控冲床时应该在心里清楚自己企业生产零件的规格，只有了解自己的所需，才能选购到适合自己的数控冲床，很多人可能会在网络上了解到一些数控冲床的价格，这些价格往往会比我们本地的一些厂家要便宜出不少，这时很多人都会选择网络购买数控冲床，可是在网上购买虽然便宜但是售后问题确是一个不能让买家忽视的问题。因为网络购买的数控冲床一般都是来自外地，所以当我们选购的数控冲床不合适或者是质量有问题的时候退换都是一个让人们头痛的问题。所以我们最好是在本

地选择一家销售中心进行购买，在购买时，我们应该要求厂家对我们选购的数控冲床进行试用，在使用过程中我们应该细心观察，如果对于一些加工零件较为差的数控冲床，它在加工零件时一般都会有一个较大的比例误差，数控冲床的抗干扰能力也较差。所以在选购数控冲床时大家一定要提高警惕。

数控冲床目前以其方便、快捷、精度高而被国内很多有实力的厂家所使用。使用方便，节省开模费用。用于各类金属薄板零件加工，可以一次性自动完成多种复杂孔型和浅拉深成型加工，（按要求自动加工不同尺寸和孔距的不同形状的孔，也可用小冲模以步冲方式冲大的圆孔、方形孔、腰形孔及各种形状的曲线轮廓，也可进行特殊工艺加工，如百叶窗、浅拉伸、沉孔、翻边孔、加强筋、压印等）。通过简单的模具组合，相对于传统冲压而言，节省了大量的模具费用，可以使用低成本和短周期加工小批量、多样化的产品，具有较大的加工范围与加工能力，从而及时适应市场与产品的变化。近代的液压数控冲床发生了一些变化，开始将高压空气、超声波等先进技术用于送料技术中，数控转塔冲床厂家，但人们仍然将这些设备归纳在送料料机类的设备中。

液压数控冲床按结构分可以分成两大类和优点:

1、开式数控冲床:结构形状C型，一面是开放式。

优点:造价便宜、上下工件方便，方便大型钣金加工。

缺陷:工位吨数低大只能做到35吨，超过35吨位精度下降。

2、闭式数控冲床:机构形状O型，无开放面。

优点:可以造高吨位35吨及以上，稳定性好。适合高精度钣金加工。

缺陷:造价高于开式数控冲床，上下料必须从左右两边上下料。

浙江数控转塔冲床厂家-锡锻机床公司由无锡锡锻机床有限公司提供。无锡锡锻机床有限公司（www.xiduan.com.cn）位于无锡市锡山区东港镇工业集中A区五星大道2号。在市场经济的浪潮中拼搏和发展，目前无锡锡锻机床有限公司在行业专用设备中享有良好的声誉。无锡锡锻机床有限公司取得全网商盟认证，标志着我们的服务和管理水平达到了一个新的高度。无锡锡锻机床有限公司全体员工愿与各界有识之士共同发展，共创美好未来。