

湖北塑胶五金模具设计软件 sa塑胶注塑厂

产品名称	湖北塑胶五金模具设计软件 sa塑胶注塑厂
公司名称	声爱科技（深圳）有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	深圳市光明区马田街道合水口社区第五工业区第7A栋101（一至四层）
联系电话	18098956064

产品详情

在五金冲压加工过程中，塑胶五金模具设计软件，制作工程比较复杂，难免会出现一些问题。下面小编就为大家整理介绍下。

凸凹，开卷线有异物(铁屑、胶皮、灰尘)混入引起凸凹。

冲孔尺寸偏大或偏小以及与凸模尺寸相差较大。

线偏移，制件成形时，首先与模具接触的部位被挤压并形成了一条线。

曲折，由于应力不均匀、拉延筋匹配不良或者压机滑块控制不良等造成制件角部位或者压花部位发生曲折、应变。

冲压模具设计不合理，会大大增加冲压事故的发生可能性。正常的冲压模具也会随着使用时间的增加而出现磨损、变形或损坏，从而导致事故的发生。

二、冲压作业安全技术措施

1.必须要使用冲压安全工具

在冲压加工过程中，使用安全工具将产品毛坯放入模具并将冲压完成的产品、废料取出，实现模外作业

, 避免将手直接伸入模具内部, 保证工人的安全。

2. 冲压模具工作区域的保护

(1) 在冲压模具的周围安装防护装置。

(2) 合理设计模具, 是冲压模具的危险区域缩小。

(3) 设计自动或者机械式送料。

3. 冲床的安全防护

冲裁件毛刺

原因

冲裁间隙太大、太小或不均匀;

冲模工作部分刃口变钝;

凸模和凹模由于长期的受振动冲击而中心线发生变化, 轴线不重合, 产生单面毛刺。

对策

保证凸凹模的加工精度和装配质量, 保证凸模的垂直度和承受侧压力及整个冲模要有足够的刚性;

在安装凸模时一定要保证凸凹模的正确间隙并使凸凹模在模具固定板上安装牢固, 上下模的端面要与压力机的工作台面保持相互平行;

要求压力机的刚性要好, 弹性变形小, 道轨的精度以及垫板与滑块的平行度等要求要高;

要求压力机要有足够的冲裁力。

湖北塑胶五金模具设计软件-sa塑胶注塑厂(图)由声爱科技(深圳)有限公司提供。湖北塑胶五金模具设计软件-sa塑胶注塑厂(图)是声爱科技(深圳)有限公司(www.shengaikeji.com)升级推出的, 以上图片和信息仅供参考, 如了解详情, 请您拨打本页面或图片上的联系电话, 业务联系人: 肖芳芳。同时本公司(www.shengaikeji1.com)还是从事东莞五金冲压厂家, 深圳五金冲压件厂家, 五金件冲压厂家的厂家, 欢迎来电咨询。