

切割五金模具工厂 群龙金属制品 顺德切割五金模具

产品名称	切割五金模具工厂 群龙金属制品 顺德切割五金模具
公司名称	佛山市群龙金属制品有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	佛山市顺德区勒流稔海工业区永和路12号之二
联系电话	13670666499

产品详情

热处理加工是不可少的，对于五金模具而言，切割五金模具定制，热处理过程中会导致变形，那么如何处理呢？

精密复杂模具要进行预先热处理，切割五金模具定做，消除机械加工过程中产生的残余应力。

合理选择加热温度，控制加热速度，对于精密复杂模具可采取缓慢加热、预热和其他均衡加热的方法来减少模具热处理变形。

在保证模具硬度的前提下，尽量采用预冷、分级冷却淬火或温淬火工艺。

冲裁模是利用模具使板材分离的冲压工序，顺德切割五金模具，包括落料、冲孔、切口、修边等工序。

冲裁过程：冲裁即是分离工序，工件受力时必然从弹、塑性变形开始，以断裂告终。当凸模下降接触板料，板料即受到凸、凹模压力而产生弹性变形，随着凸模下压，模具刃口压入材料，内应力状态满足塑性变形条件时，产生塑性变形，冲件塑性变形从刃口开始，随着切刃的深入，变形区向板料的深度方向发展、扩大，切割五金模具工厂，直到在板料的整个厚度方向上产生塑性变形，板料的一部分相对于另一部分移动。五金模具。

五金的工序组合

(1) 单工序模 在压力机的一次行程中，只完成一道冲压工序的模具。

(2) 复合模 只有一个工位，在压力机的一次行程中，在同一工位五金模具上同时完成两道或两道以上冲压工序的模具。

(3) 级进模（也称连续模）在毛坯的送进方向上，具有两个或更多的工位，在压力机的一次行程中，在不同的工位上逐次完成两道或两道以上冲压工序的模具。

切割五金模具工厂-群龙金属制品(在线咨询)-顺德切割五金模具由佛山市群龙金属制品有限公司提供。切割五金模具工厂-群龙金属制品(在线咨询)-顺德切割五金模具是佛山市群龙金属制品有限公司（www.fsqunlong.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：唐经理。