

土田精密模具 五金冲压模具电话 五金冲压模具

产品名称	土田精密模具 五金冲压模具电话 五金冲压模具
公司名称	东莞市土田精密模具有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市长安镇上沙社区第五工业区福寿街4号一楼102
联系电话	13602329827

产品详情

五金冲压件模具尺寸介绍

五金冲压件模具的尺寸精度：

- 1.冲压加工的生产，且操作方便，易于实现机械化与自动化。这是因为冲压是依靠冲模和冲压设备来完成加工，普通压力机的行程次数为每分钟可达几十次，高速压力要每分钟可达数百次甚至千次以上，而且每次冲压行程就可能得到一个冲件。
- 2.冲压时由于模具保证了冲压件的尺寸与形状精度，且一般不破坏冲压件的表面质量,而模具的寿命一般较长,所以冲压的质量稳定,互换性好,具有“一模一样”的特征。
- 3.冲压可加工出尺寸范围较大、形状较复杂的零件，如小到钟表的秒表，大到汽车纵梁、覆盖件等，加上冲压时材料的冷变形硬化效应，冲压的强度和刚度均较高。

五金冲压模具制作过程中常遇哪些问题

冲压生产过程中引起尺寸超差,主要是模具的磨损、定位导向不良和制件产生变形。模具的刃口磨耗,会造成毛刺太大或切外形尺寸变大、冲孔变小、度超差,应该刃磨或更换模具。定位导向不良包括没有导向、导销或其他定位装置没有起作用,送料机没有放松,定位块磨损使送距过长,导料板长度不对或导料间隙太大等。制件在生产中变形,主要有撞击变形,例如制品的吹出气压太强或重力落下撞击太大变形;出料时受挤压或括伤变形,应及时清理出料位置或加大出料空间;顶出不当变形。例如顶料销配制不当、弹簧力不当或顶出过长,应调整弹力或改变位置或销数量;下料变形。部份弯曲件不能容许料重叠,须每次落下,当出现碟形应变时可采用压力垫消除;冲剪变形,主要是材料扭曲不平。尺寸增大或中心不对称;浮屑挤压变形,是由于废料上浮或细屑留在模面上或异物等挤压变形。

五金冲压模具爆裂原因及分析

五金冲压模具模板爆裂,是一种很常见的情况,但严重的时候,是一块模板一下子分成了好几块。当然,造成模板直接开裂的原因有很多中,从模具设计、原材料购买到冲压操作过程,都能够对其造成影响.下面小编整理以下模具爆裂原因。

爆裂原因分析如下：

热处理：淬火回火工艺不当产生变形

实践证明，模具的热加工质量对模具的性能与使用寿命影响甚大。从模具失效原因的分析统计可知，因热处理不当所引发模具失效“事故”约占40%以上。

线割处理不当

地拉线线割，线割间隙处理不对，没作清角及线割的变质层影响。冲模刃口多采用线切割加工。由于线切割加工的热效应和电解作用，使模具加工表面产生一定厚度的变质层，造成表面硬度降低，出现显微裂纹等，致使线切割加工的冲模易发生早期磨损，直接影响模具冲裁间隙的保持及刃口容易崩刃，缩短模具使用寿命。因此，在线切割加工中，应选择合理的电规准，尽量减少变质层深度。