

小型数控冲床批发 基业智能 小型数控冲床

产品名称	小型数控冲床批发 基业智能 小型数控冲床
公司名称	福建基业智能科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	福建省泉州市晋江市金井镇钞岱村溪东区55号
联系电话	18016658197

产品详情

数控冲床模具的使用与维护

- 1.模具应定期清洗和油润。
- 2.不同板厚不同材质应选用不同的下模间隙，间隙过小易啃模，过大则毛刺大。
- 3.不同材质板材应选用不同材质模具，如不锈钢及铝铜板，应选用特殊用钢。
- 4.要定期检查冲床上下的模座同轴性，模位不正，容易单边啃模或打坏模具。
- 5.成型模具应将打击头从Di逐肯向上微调到适当位置，小型数控冲床，否则，容易一次就造成打散模具。
- 6.当发现上下模刃口磨损达R0.25毫米的圆0.013毫米，磨削量过大会造成模具表面过热，相当于退火处理，模具变软，小型数控冲床厂家价格，大降低了模具的寿命，刃磨时必须增加足够的冷却液。
- 7.刃磨完后，边缘部要油石处理，去掉过分尖锐的校线，并退磁和上油。
- 8.当入模深度不够时，将打击头的高度调整为要求尺寸。
- 9.模具的刃磨量是一定的，如果达到该数值，冲头就要报废。如果继续使用，容易造成模具和机器的损坏得不偿失。
- 10.更换模及刃模时，启动设备前后应注意安全，以防设备、模具、人身受损。

数控冲床毛刺决定模具是否需要研磨

一般钣金加工中，不可能测量工具去测量毛刺的高度，而是通过目测和手模方法去判断。通常标准是：

(1)毛刺的容许高度用眼睛是看不出来的，如果用眼睛都能看到材料孔边缘有较大毛刺，这是毛刺肯定已很大。

(2)用手指轻轻触摸材料孔边缘，如果感到毛刺很刮手并且明显超过材料平面，或者戴上手套轻轻从孔边缘滑过，手套的纱线被毛刺挂住，也表明毛刺已较大。

(3)光检查毛刺还是不够的，因为刚才还讲过冲头刃口的溶着、下模裂开、跳料等现象也会影响毛刺高度，所以还要检查模具。如果上下模的刃口的锋利的尖角部分已被磨损得变成了细小的圆角，这时，上模或下模就要再进行研磨。

1.为什么要进行研磨？

当模具对板料进行一定次数的冲切加工后，上下模刃口都会有一定磨损，尖角变钝，冲切材料时多余冲切力增加，材料冲切时断面质量也不好，特别是毛刺增大，这是必须对模具进行再研磨，将变钝的地方磨成锋利的尖角，使之能续正常的工作。

2.什么时候进行研磨？

首先操作员要学会掌握模具进行再研磨的佳时期，就是说，要知道模具用了多久之后要进行研磨。这里所说的模具再研磨的前提是模具上下模间隙正常加工的情况下发生了磨损。

关于我们：

福建基业智能科技有限公司是一家集研发，制造，小型数控冲床批发，销售，服务为一体的综合性锻压机床，钣金设备，通风管道设备，金属切割及焊接设备的制造商。公司位于美丽的海上丝绸之路起点福建泉州晋江。产品主要服务于，小型数控冲床多少钱，电梯行业，家电行业，铝幕墙行业，不锈钢装饰厨具，高低压配电柜，工程机械，机床制造，精密钣金加工，等行业！

有需要了解或咨询的朋友，可拨打图片上的联系当时与我联系。欢迎大家来电咨询！

小型数控冲床批发-基业智能(在线咨询)-小型数控冲床由福建基业智能科技有限公司提供。“数控剪板机,数控折弯机,数控冲床,数控激光切割机”就选福建基业智能科技有限公司(www.fjyzn.cn),公司位于:福建省泉州市晋江市金井镇钱岱村溪东区55号,多年来,基业智能坚持为客户提供好的服务,联系人:赵先生。欢迎广大新老客户来电,来函,亲临指导,洽谈业务。基业智能期待成为您的长期合作伙伴!