

# 江门冲压模具加工厂家 三度机械客户至上 冲压模具加工厂家报价

产品名称	江门冲压模具加工厂家 三度机械客户至上 冲压模具加工厂家报价
公司名称	广州市三度机械有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	广州市天河区珠村大粒沙路38号D栋4号
联系电话	13560071948 13560071948

## 产品详情

广州市三度机械有限公司主要经营线切割加工、车床加工、机加工、机械加工、五金模具加工、夹具加工、机械零件加工、冲压件等，工厂地处广州市天河区地理位置优越，拥有一支经验丰富的业务、研发队伍。公司的发展离不开社会各界的帮助支持，期望能与大家真诚合作，共创辉煌。冲压模具加工厂家服务热线

C).凹模之分割：凹模必须施以成形研磨等精加工，由于其是凹形状，研磨工具不易进入，故必须加以分割。

### (2).弯曲凹模之设计

弯曲加工用凹模之设计，为防止回弹及过度弯曲等现象之发生，冲压模具加工厂家哪家好，U形弯曲加工用凹模之部形状为双R与直线部(斜度为30度)之组合，近似R形状。R部形状经成形研磨或NC放电加工后应施以抛光处理。

### (3).引伸凹模之设计

引伸凹模角隅部形状及逃角形状是非常重要的设计事项，冲压模具加工厂家定做，有关角隅部及逃角之形状及特征如下：引伸凹模R角值大时较易引伸加工，但亦产生引伸产品表面产生皱摺现象，引伸制品侧壁厚度大于板厚。引伸厚板件及顶出困难之场合，凹模R值要取小，约为板厚之1-2倍，一般上圆筒及方筒引伸凹模之大多引伸部作成直段状，为防止烧着发生、润滑油油膜之破坏及减少顶出力等目的，直段部下方宜有逃部(阶段形或推拔形)设计。特别是引缩加工之场合，此直段部有必要尽量少。

广州市三度机械有限公司主要经营线切割加工、车床加工、机加工、机械加工、五金模具加工、夹具加工、机械零件加工、冲压件等，工厂地处广州市天河区地理位置优越，拥有一支经验丰富的业

务、研发队伍。公司的发展离不开社会各界的帮助支持，期望能与大家真诚合作，共创辉煌。冲压模具加工厂家服务热线

## · 导柱及导套单元

模具之导引方式及配件有导柱及导套单元之种类有两种：(A).外导引型(模座型或称主导引)，(B).内导引型(或称辅助引)。另行配合精密模具之要求，使用外导引与内导引并用型之需求性高。

(1).外导引型：一般上使用于不要求高精密度之模具，大多与模座构成一单元之，主要作用是模具安装于冲床时之刃件对合，几乎没有冲压加工中之动态精度保持效果。

(2).内导引型：由于模具加工机之进展，急速普及。主要作用除了模具安装于冲床时之刃件对合外，亦有冲压加工中之动态精度保持效果。

(3).外导引与内导引并用型：一副模具同时使用外导引与内导引装置。

广州市三度机械有限公司主要经营线切割加工、车床加工、机加工、机械加工、五金模具加工、夹具加工、机械零件加工、冲压件等，江门冲压模具加工厂家，工厂地处广州市天河区地理位置优越，拥有一支经验丰富的业务、研发队伍。公司的发展离不开社会各界的帮助支持，期望能与大家真诚合作，共创辉煌。冲压模具加工厂家服务热线

模具选材是整个模具制作过程中非常重要的一个环节。

模具选材需要满足三个原则，模具满足耐磨性、强韧性等工作需求，冲压模具加工厂家报价，模具满足工艺要求，同时模具应满足经济适用性。

## 条件要求

### 1、耐磨性

坯料在模具型腔中塑性变性时，沿型腔表面既流动又滑动，使型腔表面与坯料间产生剧烈的摩擦，从而导致模具因磨损而失效。所以材料的耐磨性是模具基本、的性能之一。

硬度是影响耐磨性的主要因素。一般情况下，模具零件的硬度越高，磨损量越小，耐磨性也越好。另外，耐磨性还与材料中碳化物的种类、数量、形态、大小及分布有关。

江门冲压模具加工厂家-三度机械客户至上-冲压模具加工厂家报价由广州市三度机械有限公司提供。行路致远，砥砺前行。广州市三度机械有限公司（[www.gzsandu.cn](http://www.gzsandu.cn)）致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，与您一起飞跃，共同成功!