

江苏精密连续拉伸模具参数

发布日期: 2025-09-24

止挡板、脱料板等，止挡板用Cr12即可，但脱料板必须使用硬料如Cr12Mov或D2。止挡板和脱料板是通过M6或M8螺丝打合销然后锁在一起的，止挡板上面主要是一些过孔，冲头过孔、导柱过孔等。脱料板主要起脱料、压料、导正冲头等作用。一般我们使用脱料板来导正凸模、导柱、冲头。生产铝料的话因为铝屑容易跳进脱料板里面，把冲头拉毛、或卡住冲头、把冲头拉断、拉出脱料板等，所以必须使用止挡板来导正冲头，而脱料板单边适当放大10~20丝；或脱料板做两节的，上面一节用来导正、下面一节同样是单边放大10~20丝。止挡板一般厚度8~17毫米，也是根据冲孔的多少、所要受到的力的大小来看的；脱料板一般厚度20~25mm。冲压五金模具设备，就选温州创睿五金模具有限公司，让您满意，有想法可以来我司咨询！江苏精密连续拉伸模具参数

模具材料对模具寿命的影响是材料种类、化学成分、组织结构、硬度和冶金质量等诸因素的综合反映。不同材质的模具寿命往往不同。为此，对于冲模工作零件材料提出两项基本要求：①材料的使用性能应具有高硬度[58~64HRC]和强度高，并具有高的耐磨性和足够的韧性，热处理变形小，有一定的热硬性；②工艺性能良好。冲模工作零件加工制造过程一般较为复杂。因而必须具有对各种加工工艺的适应性，如可锻性、可切削加工性、淬硬性、淬透性、淬火裂纹敏感性和磨削加工性等。通常根据冲压件的材料特性、生产批量、精度要求等，选择性能优良的模具材料，同时兼顾其工艺性和经济性。江苏精密连续拉伸模具参数冲压五金模具设备，就选温州创睿五金模具有限公司，用户的信赖之选，有需要可以联系我司哦！

模具的报价大概包括以下几个内容：1、精度加工成本：精度加工基本说的就是线切割，在模具机加工中，线割费用占到很大比例。而且其计算方法大多按面积来算的，根据线割的效率、机型不同分：快丝每平方毫米0.0045---0.005元左右。中丝是快丝的三倍价格，慢丝是中丝的三倍价格，一般都是有精度的才会使用慢丝加工。2、模具标准件成本：模具中常见标准件大概可以归为三类：弹簧类、导柱、导套类、螺丝类。而其中的弹簧，根据其颜色又可以分：黄、蓝、红、绿、茶五色，弹力依次增大。米思米与盘起占据大部分的市场。

多料带铆合技术(1)传统多产品互铆技术：多产品互铆通常先用几套模具分别将产品单件生产出，再由人工将产品组合在一起，用工站模进行铆合。此生产方式需要较多机台和人力，劳动强度大，效率低。(2)创新型多料带铆合技术：该技术是将多个产品集成在一套模具内完成，根据产品铆合方式，分别设计平行送料和垂直送料。平行送料由冲床自带送料机完成，垂直送料由两组微型气动送料机构完成，送料机构1在前端拉料，送料机构2实现准确送料。需铆合的产品由料带或输送机构送至铆合位置，上模下行进铆合，然后产品切断出料。该技术实现了多产品全连续模

生产，产能可达2000PCS/小时。冲压五金模具设备，就选温州创睿五金模具有限公司，让您满意，欢迎您的来电！

上、下垫板，垫板一般用Cr12制成。根据需要，每套模具的上下垫板厚度都不一样，看冲裁力，如果冲的孔少的话，上下垫板可以适当做薄一点8-10mm即可，如果冲孔比较多的话，就要适当做厚一点，一般17-20mm左右。下垫板上主要是落料孔、弹簧过孔、螺丝过孔、导柱透气孔等。上、下夹板，上下夹板主要起固定凸模、冲头、导柱之用，一般17-20mm即可。冲压模具夹板的材料硬度一般不需要特别高，一般用软料即可，但是太软了也不行，有可能会把冲头的挂台直接拉到夹板里面去，把夹板拉坏。所以设计冲压模具，要从所要裁的工件的冲裁工艺来考虑其模具的结构、模具材料的选材，所选冲床的吨位，冲裁间隙的大小等等，才能使加工完的工件毛刺更小，延长模具的使用寿命。温州创睿五金模具有限公司为您提供冲压五金模具设备，欢迎您的来电！江苏精密连续拉伸模具参数

温州创睿五金模具有限公司致力于提供冲压五金模具设备，竭诚为您服务。江苏精密连续拉伸模具参数

大力发展具有高科技含量、高附加值的冲压拉深件，多工位机械手拉伸件，冲压级进模专业，复杂冲压件代加工的生产和销售。同时，在努力吸收和转化技术的前提下，从各个环节入手，通过实施费用节减计划、能源结构改造等方式方法，尽可能减少浪费，提高管理水平降低单位成本。只有使冲压拉深件，多工位机械手拉伸件，冲压级进模专业，复杂冲压件代加工的生产系统集成化，才能适应越来越激烈的市场竞争，并在竞争中脱颖而出。五金公司对品牌意识的觉醒使更多的公司认识到创新服务对品牌建设的重要性。实际上，一些大型原材料分销商通过与国端品牌原材料制造商的长期合作，越来越感受到品牌的力量，并欣赏品牌为产品带来的价值及其优势。带给企业的发展。中国正在从制造大国逐渐向制造强国迈进，我国五金工具行业发展势头良好，五金冲压模具；多工位机械手模具；拉深模具专业精通；各种复杂冲压件的工艺分析；模具的设计制作，产品的代加工，保密为客户生产冲压，二十年的专业经验，成熟高效的团队，完备的售后服务；冲压一体化的销售，冲床及冲压周边设备的方案提供者。产品规格齐全，能满足不同客户的多种需要。江苏精密连续拉伸模具参数

温州创睿五金模具有限公司致力于五金、工具，以科技创新实现高品质管理的追求。公司自创立以来，投身于冲压拉深件，多工位机械手拉伸件，冲压级进模专业，复杂冲压件代加工，是五金、工具的主力军。温州创睿冲模始终以本分踏实的精神和必胜的信念，影响并带动团队取得成功。温州创睿冲模始终关注自身，在风云变化的时代，对自身的建设毫不懈怠，高度的专注与执着使温州创睿冲模在行业的从容而自信。