



## 东莞市宇斯五金电子有限公司

的精度。客户每两小时会到冲压设备处检查一次零件长度，如有需要，则会手动在送料器上增加或减少进给量。

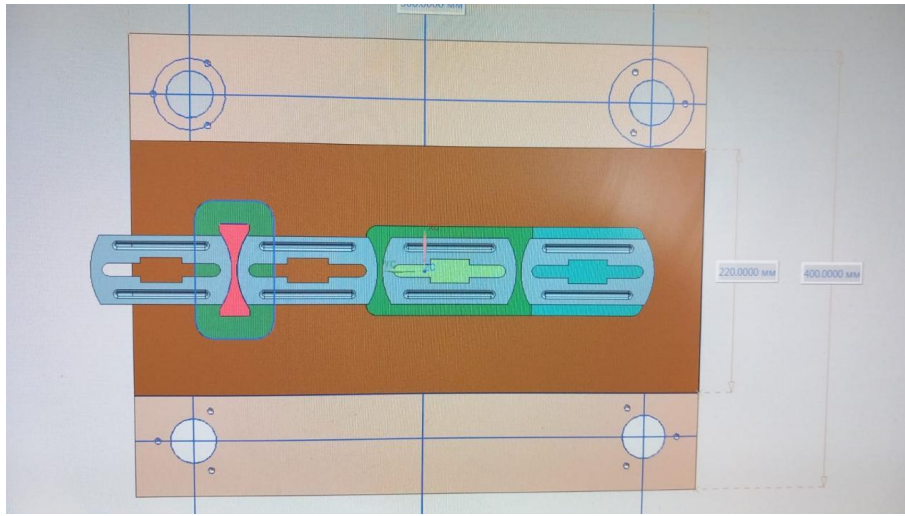
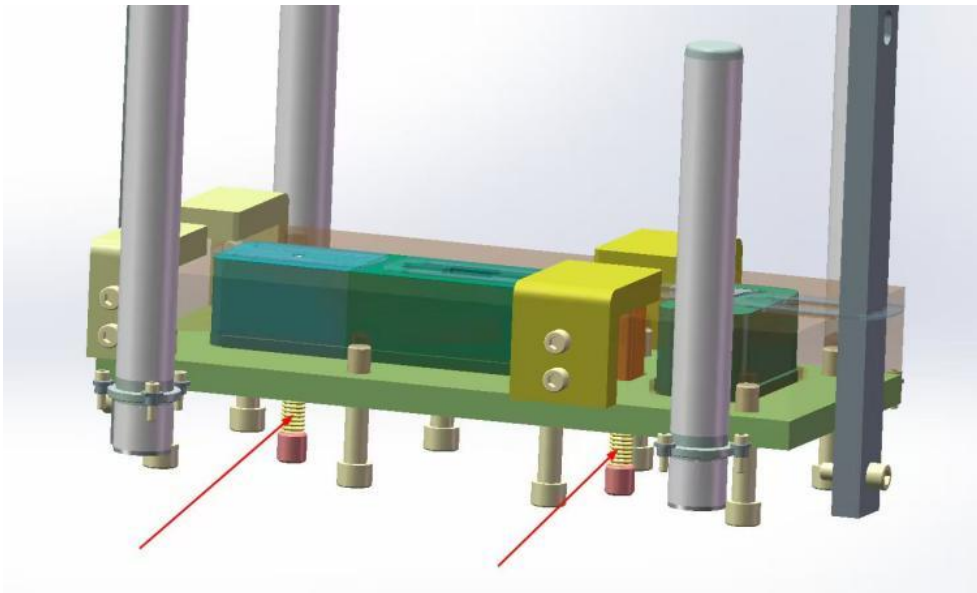


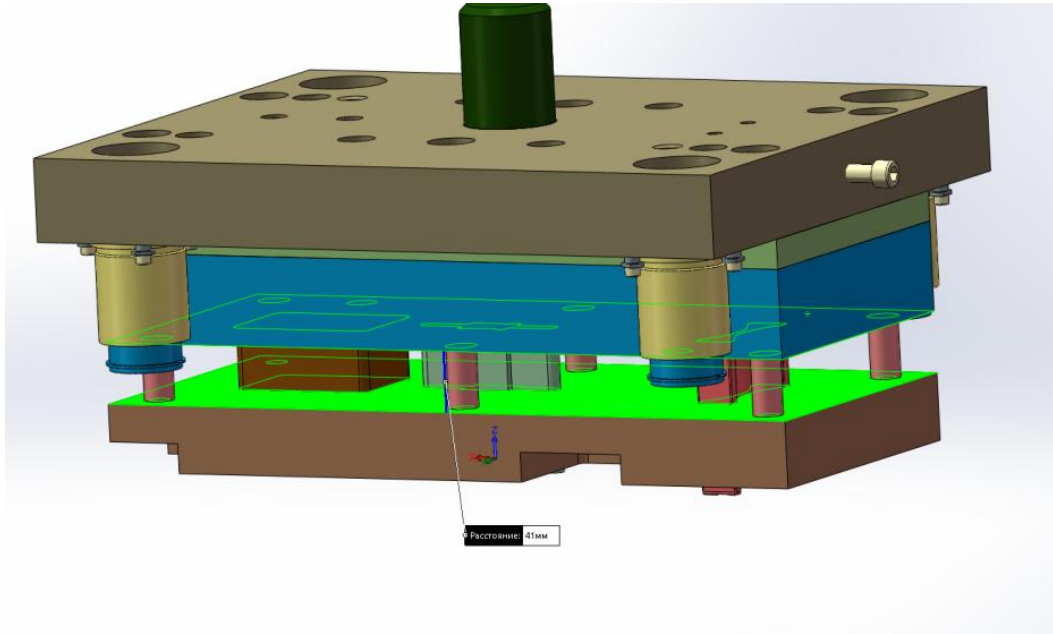
图 2 需要 2MM 厚的导向装置

## 2. 弹性托料系统

取消浮销，改用内置强力弹簧支撑条料，配合 **聚氨酯/橡胶垫板** 提供精准回弹，解决带材上浮问题。关于带材向上提升的问题，不用浮销，那里装有弹簧，可将带材抬升。红色箭头所指是弹簧元件，其作用是在上方位置支撑带材。



这是模具的上半部分。在绿色表面之间应安装一块橡胶或聚氨酯垫板，其作用是在冲压后提供回弹力。



红色箭头为弹簧；蓝色箭头为顶出杆/推杆；橙色箭头为零件，在红色箭头所指的位置上铺设聚氨酯板或橡胶板。

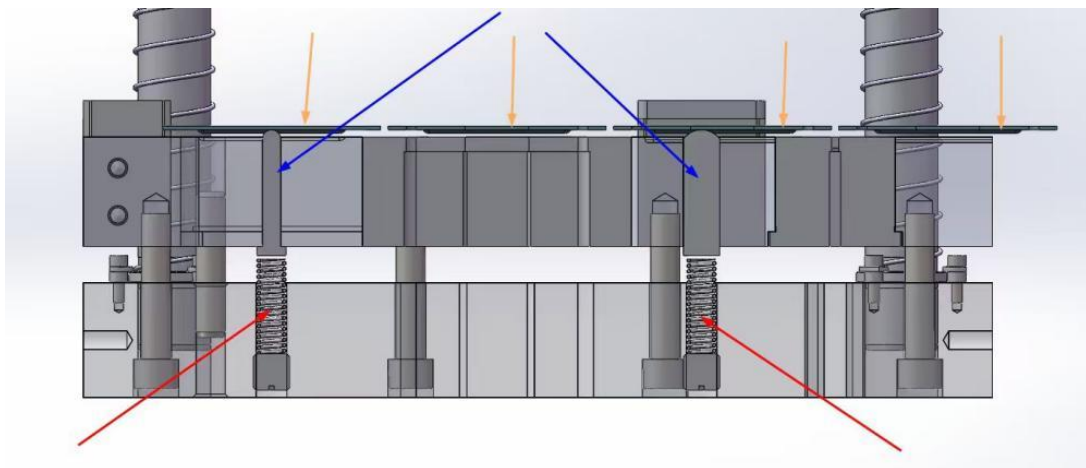


图 3 剖面图

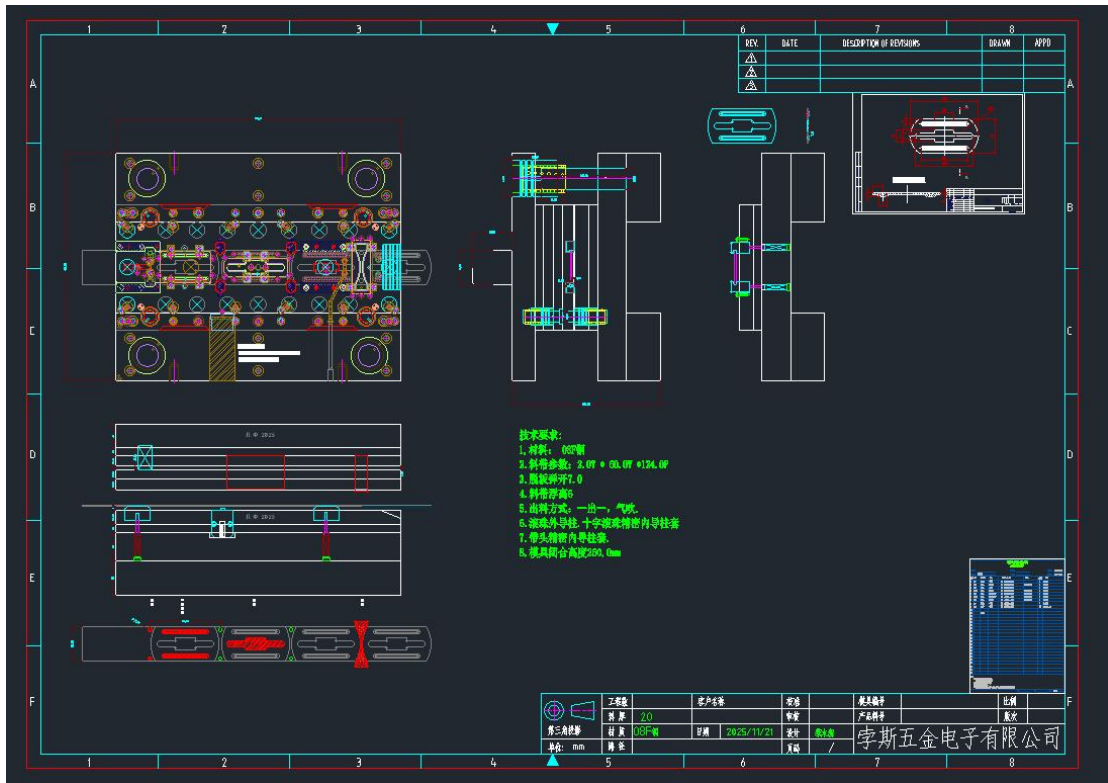
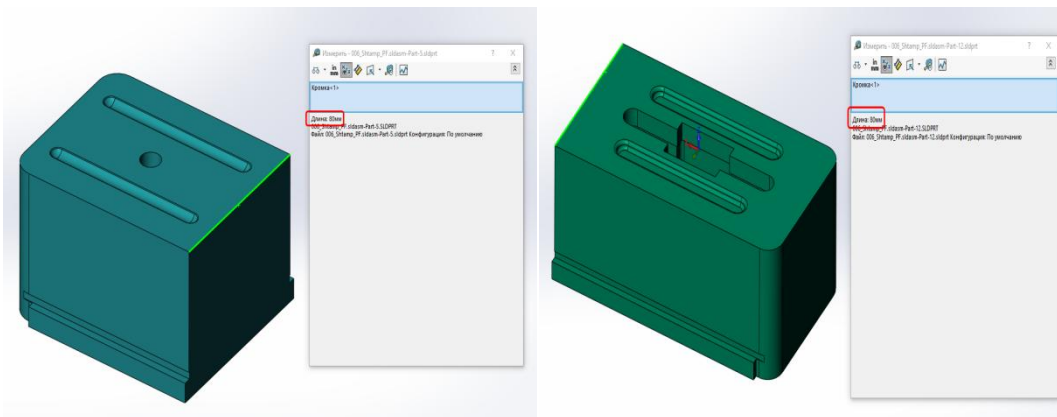


图 4 宇斯模具结构图

### 3. 复合切断冲头

优化冲头结构, 使其在剪切前先充当导柱进行预定位, 提升断面质量与模具抗偏载能力。宇斯为客户加大嵌件的尺寸, 使其更加坚固耐用, 制作以下类型的切断冲头, 使其先作为导柱进入凹模进行导向, 然后再切断零件。

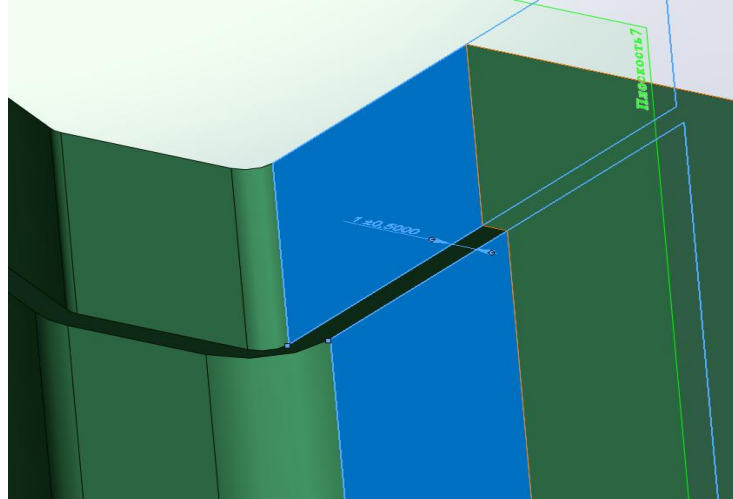


### 4. 零废料堆积设计

凹模工作区采用 **直壁结构 + 1.0mm 卸料间隙**, 杜绝废料卡滞风险。

## 东莞市孛斯五金电子有限公司

为了避免废料在凹模内堆积，需要将工作区域设计成直筒形（直壁），并在之后设置 1 毫米的卸料间隙。



### 5. 增值服务

提供完整的 **2D/3D 模具图纸** 供客户评审。终身远程工程支持，协助客户进行设备维护与故障排查。孛斯提供模具 2D 与 3D 图，让客户工程师更直观地与实物对比；同时提供远程协助，若客户工程师遇到维修问题，可以与孛斯工程师一起探讨。

