

普通冲床 普通冲床 电动

产品名称	普通冲床 普通冲床 电动
公司名称	淄博盛晖冲剪机床制造厂
价格	.00/个
规格参数	类型:普通冲床 动力类型:电动 型号:20吨
公司地址	中国 山东 淄博市淄川区 淄博淄川区城南石门
联系电话	86 0533 5180707 18653633343

产品详情

类型	普通冲床	动力类型	电动
型号	20吨	公称压力	89 (kn)
滑块行程	65 (mm)		
简略构造			

- 1、上模 上模是整副冲模的上半部，即安装于压力机滑块上的冲模部分。
- 2、上模座 上模座是上模最上面的板状零件，工作时紧贴压力机滑块，并通过模柄或直接与压力机滑块固定。
- 3、下模 下模是整副冲模的下半部，即安装于压力机工作台面上的冲模部分。
- 4、下模座 下模座是下模底面的板状零件，工作时直接固定在压力机工作面或垫板上。
- 5、刃壁 刃壁是冲裁凹模孔刃口的侧壁。
- 6、刃口斜度 刃口斜度是冲裁凹模孔刃壁的每侧斜度。
- 7、气垫 气垫是以压缩空气为原动力的弹顶器。参阅“弹顶器”。
- 8、反侧压块 反侧压块是从工作面的另一侧支持单向受力凸模的零件。
- 9、导套 导套是为上、下模座相对运动提供精密导向的管状零件，多数固定在上模座内，与固定在下模座的导柱配合使用。
- 10、导板 导板是带有与凸模精密滑配内孔的板状零件，用于保证凸模与凹模的相互对准，并起卸料（件）作用。
- 11、导柱 导柱是为上、下模座相对运动提供精密导向的圆柱形零件，多数固定在下模座，与固定在上模座的导套配合使用。
- 12、导正销 导正销是伸入材料孔中导正其在凹模内位置的销形零件。
- 13、导板模 导板模是以导板作导向的冲模，模具使用时凸模不脱离导板。
- 14、导料板 导料板是引导条（带、卷）料进入凹模的板状导向零件。
- 15、导柱模架 导柱模架是导柱、导套相互滑动的模架。（参阅“模架”）。
- 16、冲模 冲模是装在压力机上用于生产冲件的工艺装备，由相互配合的上、下两部分组成。
- 17、凸模 凸模是冲模中起直接形成冲件作用的凸形工作零件，即以外形为工作表面的零件。
- 18、凹模 凹模是冲模中起直接形成冲件作用的凹形工作零件，即以內形为工作表面的零件。
- 19、防护板 防护板是防止手指或异物进入冲模危险区域的板状零件。
- 20、压料板（圈） 压料板（圈）是冲模中用于压住冲压材料或工序件以控制材料流动的零件，在拉深模中，压料板多数称为压料圈。
- 21、压料筋 压料筋是拉延模或拉深模中用以控制材料流动的筋状突起，压料筋可以是凹模或压料圈的局部结构，也可以是镶入凹模或压料圈中的单独零件。
- 22、压料槛 压料槛是断面呈矩形的压料筋特称。参阅“压料筋”。
- 23、承料板 承料板是用于接长凹模上平面，承托冲压材料的板状零件。
- 24、连续模

连续模是具有两个或更多工位的冲模，材料随压力机行程逐次送进一工位，从而使冲件逐步成形。

25、侧刃 侧刃是在条（带、卷）料侧面切出送料定位缺口的凸模。

26、侧压板

侧压板是对条（带、卷）料一侧通过弹簧施加压力，促使其另一侧紧靠导料板的板状零件。

27、顶杆

顶杆是以向上动作直接或间接顶出工（序）件或序料的杆状零件。

28、顶板

顶板是在凹模或模块内活动的板状零件，以向上动作直接或间接顶出工（序）件或废料。

29、齿圈

齿圈是精冲凹模或带齿压料板上的成圈齿形突起，是凹模或带齿压料板的局部结构而不是单独的零件。

30、限位套 限位套是用于限制冲模最小闭合高度的管状零件，一般套于导柱外面。

31、限位柱

限位柱是限制冲模最小闭合高度的柱形件。

32、定位销（板）

定位销（板）是保证工序件在模具内有不变位置的零件，以其形状不同而称为定位销或定位板。

33、固定板 固定板是固定凸模的板状零件。

34、固定卸料板

固定卸料板是固定在冲模上位置不动的卸料板。（参阅“卸料板”）。

35、固定挡料销（板）

固定挡料销（板）是在模具内固定不动的挡料销（板）。（参阅“挡料销（板）”）。

36、卸件器

卸件器是从凸模外表面卸脱工（序）件的非板状零件或装置。

37、卸料板 卸料板是将材料或工（序）件从凸模上卸脱的固定式或活动式板形零件。

卸料板是有时与导料板做成一体，兼起导料作用，仍称卸料板。

38、卸料螺钉 卸料螺钉是固定在弹压卸料板上的螺钉，用于限制弹压卸料板的静止位置。

39、单工序模 单工序模是在压力机一次行程中只完成一道工序的冲模。

40、废料切刀 废料切刀有两种。

1．装于拉深件凸缘切边模上用于割断整圈切边废料以利清除的切刀。

2．装于压力机或模具上用于将条（带、卷）状废料按定长切断以利清除的切刀。

41、组合冲模 组合冲模是按几何要素（直线、角度、圆弧、孔）逐副逐步形成各种冲件的通用、可调式成套冲模。

平面状冲件的外形轮廓一般需要几副组合冲模分次冲成。

42、始用挡料销（板）

始用挡料销（板）是供材料起始端部送进时定位用的零件。始用挡料销（板）都是移动式的。

43、拼块 拼块是组成一个完整凹模、凸模、卸料板或固定板等的各个拼合零件。

44、挡块（板） 挡块（板）是供经侧刃切出缺口的材料送进时定位用的淬硬零件，兼用以平衡侧刃所受的单面切割力。

挡块（板）一般与侧刃配合使用。

45、挡料销（板） 挡料销（板）是材料沿送进方向的定位零件，以其形状不同而称为挡料销或挡料板。

挡料销（板）是固定挡料销（板）、活动挡料销（板）、始用挡料销（板）等的统称。

46、垫板 垫板是介于固定板（或凹模）与模座间的淬硬板状零件，用以减低模座承受的单位压缩应