

厂家直销JB23开式可倾冲床

产品名称	厂家直销JB23开式可倾冲床
公司名称	安徽万德数控机床制造有限公司
价格	18000.00/个
规格参数	类型:普通冲床 品牌:万德数控 动力类型:电动
公司地址	安徽马鞍山市博望镇西工业园
联系电话	86 0555 6765388 13205556956

产品详情

冲床冲压力计算公式 $p=kl$ 其中:k为系数,一般约等于1.3,
l为材料厚度,单位mm;

为材料抗剪强度,单位mpa 一般取400就可以 .算出的结果是单位是牛顿,在把结果除以9800n/t,得到的结果就是数字是多少就是多少t.这个只能算大致的,为了安全起见,把以上得到的值乘以2就可以了,这样算出的值也符合复合模的冲压力

一、冲床冲压吨位计算无斜刃口冲芯公式：冲芯周长（mm）×板材厚度（mm）×材料的剪切强度（kn/mm²）=冲切力（kn）换算成公吨:用kn除以9.81
冲芯周长----任何形状的各个边长相加材料厚度----指冲芯要冲孔穿透的板材的厚度材料的剪切强度----板材的物理性质，由板材的材质所决定，可在材料手册中查到。
常见材料的剪切强度如下：材料 剪切强度（kn/mm²） 铝5052h32 0.1724 黄铜 0.2413 低碳钢 0.3447 不锈钢 0.5171 举例：在3.00mm厚的低碳钢板材上冲孔，形状方形，边长20.00mm冲芯周长=80.00mm材料厚度=3.00mm剪切强度=0.3447kn/mm²
 $80.00 \times 3.00 \times 0.3447 = 82.73\text{kn}$
 $82.73\text{kn} \div 9.81 = 8.43\text{吨}$

二、数控冲床模具的使用与维护数控冲床模具的使用与维护模具应定期清洗和油润。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。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。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。成型模具应将打击头从最低逐步向上微调到适当位置，否则，容易一次就造成打散模具。当发现上下模刃口磨损达r0.25毫米的圆弧时，就需要重新刃磨。每次刃磨量（吃刀量）不应超过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，大大降低了模具的寿命，刃磨时必须增加足够的冷却液。刃磨完后，边缘部要油石处理，去掉过分尖锐的棱线，并退磁和上油。当入模深度不够时，将打击头的高度调整为要求尺寸。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。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。

三、推荐的下模间隙（双面）材质/厚度 钢铝 低碳钢板

不锈钢板 $t < 1.14\%t$ $1.6\%t$ $2.2\%t$ $1 < t < 3.15\%t$ $d < 50.8$ $1.8\%t$ $2.4\%t$ d 50.8 $2.0\%t$ 3.18%
 t $2.2\%t$ $2.6\%t$ 注：1、当碳钢板为 t 2热板时，间隙取低碳钢和不锈钢的中间值；2、冲 $1 < t < 3$ 冷板时， c 、 d 工位下模间隙按 $2.0\%t$ 取值；3、特殊要求另行确定

本产品的类型是普通冲床，品牌是万德数控，动力类型是电动，型号是JB23，主电机功率是0 (kw)，公称压力是0 (kn)，喉口深度是0 (mm)，滑块行程是0 (mm)，控制形式是电动，模柄孔尺寸是0 (mm*mm)，布局形式是立式，适用范围是通用，适用行业是通用，行程次数是0，作用对象材质是金属，产品类型是全新，是否库存是是，售后服务是一年质保，重量是0，可加工尺寸是0，剪切次数是0