

B工位冲头

产品名称	B工位冲头
公司名称	东莞市本捷五金有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	东莞市长安镇厦边银城工业区银城三路1号
联系电话	13922906903 18681097093

产品详情

手机/微信：139-2290-6903 汪先生

1、根据模具大小分为四个工位：A、B、C、D

A工位模具（1/2"） 直径0---12.7mm

B工位模具（1-1/4"） 直径12.8---31.7mm

C工位模具（2"） 直径30.8---50.8mm

D工位模具（3-1/2"） 直径50.9---88.9mm

E工位模具（4-1/2"） 直径89 ---114.3mm

2、模具形状及代码

RE—长方刀 RO—圆形刀 SQ—正方刀

OB—长圆刀 CR—外圆角刀 DD—双D刀

SD—单D刀 SP—特殊刀

3.模具数据参数

A、B工位冲头整体标准高度为207.5mm,此高度为去除导套的实际尺寸。

C工位冲头标准高度为96.5mm。 D工位冲头标准高度为84.5mm。 所有下模高度为30.2mm。

当磨损维修后须对模具进行检查、调整；

特殊模具的高度需根据板厚的不同测试出准确的数据；

4.模具的维护及保养

当模具的刀刃发生磨损时，应即时进行维修，维修时切记不可温度过高，以免使模具退火，可边研磨边加冷却液，研磨深度不是越多越好，要尽可能刚好，以保证模具的正常使用寿命。

维修完成的模具必须对其进行退磁，以免使用过程中发生带料压伤。
装配模具时须对模具加油润滑。

必须定期对模具进行清洗，清洗时使用煤油，整套模具须将导套拆开来清洗，时间定为一个半月一次。

图2 冲模基本参数

可研磨量计算公式(Grind Life)

通过对以上技术参数的阐述，就可以得到冲芯可研磨量的计算公式：

$Grind\ Life = SBR - DP - SLT - ST$ ，即：冲芯可研磨量=刃口总长度 - 下模穿透度 - 退料板厚度 - 板材厚度

为了更容易理解，以MATE生产的两款产品在冲压1.5mm冷轧板时的数据来对此解释。

A工位超能TEC模具系统中，超能TEC冲芯的刃口总长度为18.9mm，建议下模穿透度为3mm，退料板厚度3.99mm，板材厚度1.5mm，可以得出，其可研磨长度=18.9mm - 3mm - 3.99mm - 1.5mm=10.41mm；

A工位原始型模具系统中，原始型冲芯的刃口总长度为17.9mm，建议下模穿透度3mm，退料板厚度8mm，板材厚度1.5mm，可以得到可研磨长度=17.9mm - 3mm - 8mm - 1.5mm=5.4mm

由此，可以非常明显的看出，不同的模具系统，对于模具使用成本的巨大影响，读者如果有兴趣，也可以将自己厂家的模具和相应的模具系统测量后进行计算，从而得到自己目前使用的模具系统下，冲芯的可研磨量。

如图3所示，是MATE的超能TEC和WILSON的HP模具系统下，针对不同厚度的板材的冲芯的可研磨长度比较图，供参考计算。

Final grind life comparison 最终研磨量比较 resulting Grind Life可研磨量 material thickness材料厚度 Wilson grind life Wilson模具研磨量 mate grind life mate模具研磨量。

139-2290-6903 汪先生---东莞市本捷五金有限公司及时为您报道："B工位冲头"价格、"那家模具质量好
多孔模"行情、"大源镇导轨模价格"厂家和"平台A工位下模费用"的行内实时资讯。