

冲破口模具 炬成机械 模具

产品名称	冲破口模具 炬成机械 模具
公司名称	佛山市禅城区炬成五金加工厂
价格	面议
规格参数	
公司地址	广东省佛山市禅城区石湾街道金澜南路农业银行后面首层1号首层内
联系电话	18566082370

产品详情

第4章冲模设计实例4.1 兀导向简单模4.1.1 工艺方案的确定4.1.2 工艺计算4.1.3 无导向简单模主要零件的结构尺寸4.2 导板式简单冲裁模4.2.1 工艺方案的确定4.2.2 模具的结构特点4.2.3 工艺计算4.2.4 导板式简单冲裁模主要零件的设计4.3 带滚动导套及双浮动模柄的冲裁模4.3.1 工艺方案的确定4.3.2 上艺计算4.3.3带滚动导套及双浮动模柄冲裁模主要零件的设计计算4.4 带刚性打料的落料—冲孔复合模4.4.1 工艺方案的确定4.4.2 工艺计算4.4.3 落料—冲孔复合模主要零件的结构设计及尺寸计算4.5 弯曲模4.5.1 工艺方案的确定4.5.2 工艺计算4.5.3 弯曲模主要零件的设计计算4.6 拉深模4.6.1 工艺方案的确定4.6.2 T艺计算4.6.3 拉深模主要零件结构及其设计4.7 杯形件落料—拉深复合模4.7.1 工艺方案的确定4.7.2 工艺计算4.7.3 落料—拉深复合模主要零件的结构及其设计4.8 插片落料—弯曲连续模4.8.1 工艺方案的确定4.8.2 工艺计算4.8.3 落料—弯曲连续模主要零件的结构及设计4.9 管件翻孔模4.9.1 工艺方案的确定4.9.2 工艺计算4.9.3 管件翻孔模主要零件的结构及其设计4.10罩盖胀形模4.10.1 工艺方案的确定4.10.2 上艺计算4.10.3 罩盖胀形模主要零件的结构尺寸

依产品展开图进行备料，在图纸中确定模板尺寸，冲破口模具，包括各固定板、卸料板、凸凹模、镶件等，注意直接在产品展开图中进行备料，这样对画模具图是有很大好处的，我所见到有很多模具设计人员直接对产品展开图进行手工计算来备料，这种方法效率太低，

直接在图纸上画出模板规格尺寸，以组立图的形式表述，一方面可以完成备料，另一方面在模具各配件的工作中省去很多工作，因为在绘制各组件的工作中只需在备料图纸中加入定位、销钉、导柱、螺丝孔即可。

冲孔复合凸模中间还有三个小圆孔，这三个小圆孔属于刀口，即把产品中间的那三个圆孔给冲出来。

凹模板中间有个方形的窟窿，属于刀口，角钢切断模具，以下料冲孔复合凸模为冲头冲出产品外形；

下料冲孔复合凸模上面对应的内脱，也叫做内脱料板，或者内卸料版，图中标示的是“卸料块”，其实都是一个意思，卸料块的作用就是把产品从凹模板中顶出来；卸料块还有一个作用，就是压料，把料压住之后然后冲中间的那三个小圆孔。

图中标示的“顶料型凸模”其实就是冲头，配合下料冲孔复合凸模上的三个圆形刀口，冲出中间产品上的那三个小圆孔。

下模下垫板上“固定键”的作用，就是把下料冲孔复合凸模给固定住，以免它随模具的上行而跳出模具来，导致发生事故。

下模上标示的“卸料板”俗称外脱，模具，作用是把冲出来的废料从下料冲孔复合凸模脱出来，以免废料卡在下料冲孔复合凸模上。

像这种冲压模具设计的时候要注意，模具下行的时候，内脱(卸料块)和外脱(卸料板)要同时压住料，也就是说产品放在模具里面(加料厚)合模的时候，模具上下模打的情况下，外脱(卸料板)要贴死下垫板，内脱(卸料块)要贴死上垫板，这样才能保证打出来产品平面度良好，不会发生翘曲、以免光亮带不整齐的情况出现。

冲破口模具-炬成机械-模具由佛山市禅城区炬成五金加工厂提供。佛山市禅城区炬成五金加工厂（www.zhichaojx.com）位于广东省佛山市禅城区石湾街道金澜南路农业银行后面首层1号首层内。在市场经济的浪潮中拼搏和发展，目前炬成五金在机械加工中拥有较高的知名度，享有良好的声誉。炬成五金取得全网商盟认证，标志着我们的服务和管理水平达到了一个新的高度。炬成五金全体员工愿与各界有识之士共同发展，共创美好未来。同时本公司（www.juchengjixie218.com）还是从事管材切断机切断机，管材下料机下料机模具，不锈钢切断机冲断机的厂家，欢迎来电咨询。