

折弯机模具 绍兴模具 马鞍山金菲刀具公司

产品名称	折弯机模具 绍兴模具 马鞍山金菲刀具公司
公司名称	马鞍山市金菲硬质合金刀具有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	马鞍山博望区博望镇两博大道
联系电话	18755562045

产品详情

冲孔模具的结构与一般落料模相似，结构由上模座；标记槽凸模；-凸模垫板；凸模固定板；槽形凸模；导柱；导套；卸料板；凹模；凹模套圈；下垫板；下模座；定位块；推杆螺钉；推板；打杆组成。但冲孔模有其自己的特点，特别是冲孔小孔模具，必须考虑凸模的强度和刚度，以及快速更换凸模的结构。在已成形零件侧壁上冲孔时，要设计凸模水平运动方向的转换机构。

(1) 侧壁冲孔模 (2) 单工序多凸模冲孔模 (3) 冲孔小孔模

连续模的维护，须做到细心、耐心、按部就班，折弯机模具，切忌盲目从事。因故障修模时需附有料带，以便问题的查询。打开模具，绍兴模具，对照料带，检查模具状况，确认故障原因，找出问题所在，再进行模具清理，方可进行拆模。拆模时受力要均匀，针对脱料弹簧在固定板与卸料板之间和卸料弹簧直接顶在内导柱上的模具结构，其脱料板的拆卸要保证脱平衡弹出，脱料板的倾斜有可能导致模具内凸模的断裂。

模具上下模应该注意的几个要点

一、模具上模的准备工作1)、先检查料是否以烘上，如果没烘必须先烘料。2)、检查机器是否是空着，机器的尺寸是否合适，顶出是否合适，要求的特殊功能是否有，如果有一点达不到将立刻汇报等待通知。3)、检查模具是否已经好了，模具有限公司，如果没好将立刻汇报等待通知。4)、以上三点准备都好了将准备上模工具，水管和相应的设备。

二、上模步骤 1)、把模具拉到相应的机台的前面放稳拧上相应吊环并确认顶针。2)、用行车平稳的吊起模具慢慢的放入机中对准机器和模具的定位圈。3)、慢速合模，把模具合紧。4)、用压板把模具绑紧并慢速松掉吊车和移走吊车，再次把抬钹拿下。5)、起高压并再次锁紧螺丝并对射嘴。

6)、先检查模具有无异常或要在开模前须的设备，确认好后慢速开模。7)、开模后再次检查模具是否有异常。8)、找相关的人员接特殊的辅助设备并调试好。9)

、根据要求装上辅助设备象:水，强拉，热流道等并实验这些辅助设备是否正常。10)、准备开机。

三、下模的准备工作1)、停掉注塑，把螺杆的残料射出用PP料清洗螺杆。2)

、关闭相应水:普通水和模温机的水。3)

、准备都好了将准备下模工具和相应的设备:水桶，风枪，防锈油，吊环，吊车等。4)

、找相应的部门拆掉在下模前要拆的设备。

折弯模具使用须知总结介绍（一）

1.间隙较大a.冲头长度不够 按冲头刃口切入凹模一个料厚加1mm更换冲头b.凹模间隙过大
割入子减少间隙或用披覆机减小间隙

c.冲头或模板未去磁 将冲头或模板用去磁器去磁

2.废料堵穴

a.落料孔小或落料孔偏位 加大落料孔，使落料顺畅b.落料孔有倒角 加大落料孔去除倒角c.刀口未放锥度
线割锥度或反面扩充孔减小直壁位长度d.刀口直壁位过长

反面钻孔，使刀口直壁位缩短e.刃口崩，造成披锋大，堵料 重新研磨刃口

3.披锋不良

a.刃口崩，造成披锋过大 重新研磨刃口b.冲头与凹模间隙过大 线割入块，重新配间隙c.凹模刀口光洁度差
抛光刀口直壁位d.冲头与凹模间隙过小 重新省模，配间隙e.顶料力过大，反向拉出披锋

换弹簧，减小顶料力

4.切边不齐

a.定位偏移 调整定位b.有单边成型，模具公司，拉料 加大压料力，调整定位c.设计错误，造成接刀不平
重新线割切边刀口镶块d.送料不准 调整送料器e.送料步距计算有误 重新计算步距，重定接刀位

4.折弯尺寸

a.模具没调到位造成角度误差导致尺寸偏，调整闭合高度，不良或角度差不良b.弹力不够造成角度不良导
致尺寸偏差 换弹簧c.材质不符合要求造成角度不良导致尺寸

换材料或重新调整间隙偏差d.材料厚度偏差引起角度不良导致尺寸偏

确定料厚，换材料或重新调整间隙差e.定位不当导致尺寸偏差 调整定位使尺寸OK。

折弯机模具-绍兴模具-马鞍山金菲刀具公司由马鞍山市金菲硬质合金刀具有限公司提供。马鞍山市金菲
硬质合金刀具有限公司（www.jinfeicn.com/）实力雄厚，信誉可靠，在安徽 马鞍山 的行业专用设备等行业
积累了大批忠诚的客户。公司精益求精的工作态度和不断的完善创新理念将引领金菲刀具和您携手步
入辉煌，共创美好未来！