

冲剪模具价格 湖州冲剪模具 马鞍山金菲刀具公司

产品名称	冲剪模具价格 湖州冲剪模具 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

模具凸、凹模刃口尺寸的计算方法

(1) 落料设工件的尺寸为 $D-$ ，根据计算原则，五金模具落料时以凹模为设计基准。首先确定凹模尺寸，使凹模的基本尺寸接近或等于工件轮廓尺寸；将凹模尺寸减去小的合理间隙值即得到凸模尺寸；

(2) 冲孔设冲孔尺寸为 $d+$ ，根据计算原则，冲孔时以凸模为设计基准。首先确定凸模尺寸，使凸模的基本尺寸接近或等于工件孔的尺寸；将凸模尺寸增大合理间隙值即得到凸模尺寸。

(3) 孔心距孔心距属于磨损后基本不变的尺寸。在同一工步中，在工件上冲出孔距为 $L \pm$ 两个孔时，其凹模型孔中心距可按下式确定。为了保证可能的初始间隙不超过 Z_{max} ，即：

凸、凹模的制造公差，可按IT6 ~ IT7级来选取，冲剪模具品牌，也可查表（如表）选取，但需校核。如不满足上式，但只是稍不满足可取；

x —系数，是为了使冲裁件的实际尺寸尽量接近冲裁件公差带的中间尺寸，与工件制造精度有关，湖州冲剪模具，当制件公差为IT10以上，取 $x = 1$ ；当制件公差为IT11 ~ 13，取 $x = 0.75$ ；当制件公差为IT14者，取 $x = 0.5$ 。

2. 凸模与凹模配合加工

配合加工就是先按设计尺寸制出一个基准件（凸模或凹模），然后根据基准件的实际尺寸按合理间隙配制另一件。特点：模具的间隙由配制保证，工艺比较简单，不必校核。并且还可放大基准件的制造公差，使制造容易。适用于：异形或复杂刃口。设计时：基准件的刃口尺寸及制造公差应详细标注，非基准件上只标注公称尺寸，冲剪模具厂家，但在图样上注明：“凸(凹)模刃口按凹(凸)模实际刃口尺寸配作，保证双面合理间隙值 Z_{min} ”。

折弯模具使用须知总结介绍（二）

1.冲头易断

a.闭合高度过低，冲剪模具价格，冲头切入刀口部位过长
调整闭合高度b.材料定位不当，造成冲孔冲头切单边，
调整定位或送料装置因受力不均断裂c.下模废料堵死刀口，造成冲头断
重新钻大落料孔，使落料顺畅d.冲头的固定部位（夹板）与导向部位
修配或重新线割入块使冲头上下顺畅打板）偏移e.打板导向不良，造成冲头单边受力
重新修配打板间隙f.冲头刀口太短，与打板干涉 重换冲头，增刀口部分长度g.冲头固定不好，上下窜动
重新固定冲头使之不能上下窜动h.冲头刃口不锋利 重新研磨刃口i.冲头表面拉伤，脱料时受力不均
重新换冲头j.冲头过细，过长，强度不够 重新换冲头类型k.冲头硬度过高，冲头材质不对
更换冲头材质，调整热处理硬度

2.铁屑

a.压筋错位 重新计算压筋位置或折弯位置b.折弯间隙过小，挤出铁屑
重新调整间隙，或研磨成型块，或研磨成型冲头c.折弯凸模太锋利 修R角d.接刀口材料太少
重新接刀口e.压筋太窄 重新研磨压筋7.抽芽不良a.抽芽底孔中心与抽芽冲子中心不重合造
确定正确中心位置，或移动抽芽冲子位置，或移成抽芽 - 边高 - 边低甚至破损
动预冲孔位置，或调整定位b.凹模间隙不均匀，造成抽芽 - 边高 - 边
修配抽芽间隙低甚至破损c.抽芽底孔不符合要求，造成抽芽高度及
重新计算底孔孔径，预冲孔增大或减少直径偏差，甚至破损

3.成型不良

a.成型模凸模太锋利，造成材料拉裂
成型凸模修R角，刀口处适当修R角b.成型冲头长度不够，造成未能成型
计算冲头正确长度调整冲头实际长度以达成型要求c.成型冲头过长，成型处材料压变形，甚
确定冲头正确长度，调整冲头实际长度以达到要求 至冲头断裂d.成型处材料不够造成拉裂
计算展开材料，或修R角，或降低成型高度e.定位不良，造成成型不良
调整定位或送料装置f.成型间隙太小造成拉裂或变形 调配间隙、

1. 模具冲裁件断面都带有锥度。光亮带是测量和使用部位，落料件的光亮带处于大端尺寸，冲孔件的光亮带处于小端尺寸；且落料件的大端（光面）尺寸等于凹模尺寸，冲孔件的小端（光面）尺寸等于凸模尺寸。2. 在测量与使用中，落料件是以大端尺寸为基准，冲孔孔径是以小端尺寸为基准。3. 凸模轮廓越磨越小，凹模轮廓越磨越大，结果使间隙越用越大。

计算原则：1. 设计落料模先确定凹模刃口尺寸：以凹模为基准，间隙取在凸模上，即冲裁间隙通过减小凸模刃口尺寸来取得。设计冲孔模先确定凸模刃口尺寸：以凸模为基准，间隙取在凹模上，冲裁间隙通过增大凹模刃口尺寸来取得。2. 根据冲模在使用过程中的磨损规律，设计落料模时，凹模基本尺寸应取接近或等于工件的极限尺寸；设计冲孔模时，凸模基本尺寸则取接近或等于工件孔的极限尺寸。模具磨损预留量与工件制造精度有关。3. 冲裁（设计）间隙一般选用合理间隙值（ Z_{min} ）。4. 选择模具刃口制造公差时，要考虑工件精度与模具精度的关系，即要保证工件的精度要求，又要保证有合理的间隙值。一般冲模精度较工件精度高2~4级。对于形状简单的圆形、方形刃口，其制造偏差值可按IT6~IT7级来选取；对于形状复杂的刃口制造偏差可按工件相应部位公差值的1/4来选取；对于刃口尺寸磨损后无变化的制造偏差值可取工件相应部位公差值的1/8并冠以（±）。5. 工件尺寸公差与冲模刃口尺寸的制造偏差原则上都应按“入体”原则标注为单向公差。但对于磨损后无变化的尺寸，一般标注双向偏差。落料件上偏差为零，下偏差为负；冲孔件上偏差为正，下偏差为零。加工方法：1. 分开加工具有互

换性、制造周期短，但Zmin不易保证，需提高加工精度，增加制造难度。适用于：圆形或简单刃口。2. 配合加工，Zmin易保证，无互换性、制造周期长。适用于：异形或复杂刃口。

冲剪模具价格-湖州冲剪模具-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/）为客户提供“合金刀片，剪板机刀片，滚剪刀片”等业务，公司拥有“金菲”等品牌。专注于行业专用设备等行业，在安徽 马鞍山 有较高知名度。欢迎来电垂询，联系人：陈经理。