

# 折弯模具品牌 嘉兴折弯模具 马鞍山金菲刀具公司

产品名称	折弯模具品牌 嘉兴折弯模具 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 $d+$ ，折弯模具厂家，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，折弯模具有限公司，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 IT 6 ~ IT 7 级来选取，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，当制件公差为 IT10 以上，嘉兴折弯模具，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，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 $Z_{min}$ ”。

在级进模具的冲压生产中，针对冲压不良现象必须做到具体分析，采取行之有效的处理对策，从根本上解决所发生之问题，如此才能降低生产成本，达到生产顺畅。以下就生产中常见的冲压不良现象其产生的原因及处理对策分析如下，供模具维修人员参考。

1. 冲件毛边(1)原因：A、刀口磨损；B、间隙过大研修刀口后效果不明显；C、刀口崩角；D、间隙不合理上下偏移或松动；E、模具上下错位。(2)对策：A、研修刀口；B、控制凸凹模加工精度或修改设计间隙；C、研修刀口；D、调整冲裁间隙确认模板穴孔磨损或成型件加工精度等问题；E、更换导向件或重新组模。
2. 跳屑压伤(1)原因：A、间隙偏大；B、送料不当；C、冲压油滴太快，油粘；D、模具未退磁；E、凸模磨损，屑料压附於凸模上；F、凸模太短，插入凹模长度不足；G、材质较硬，冲切形状简单；H、应急措施。2)对策：A、控制凸凹模加工精度或修改设计间隙；B、送至适当位置时修剪料带并及时清理模具；C、控制冲压油滴油量，或更换油种降低粘度；D、研修后必须退磁（冲铁料更须注意）；E、研修凸模刀口；F、调整凸模刃入凹模长度；G、更换材料，修改设计。凸模刃入端面装顶出或修出斜面或弧性（注意方向）。减少凸模刃部端面与屑料之贴合面积；H、减小凹模刃口的锋利度，减小凹模刃口的研修量，增加凹模直刃部表面的粗糙度（被覆），采用吸尘器吸废料。降低冲速，减缓跳屑。
3. 屑料阻塞(1)原因：A、漏料孔偏小；B、漏料孔偏大，屑料翻滚；C、刀口磨损，毛边较大；D、冲压油滴太快，油粘；E、凹模直刃部表面粗糙，粉屑烧结附著於刃部；F、材质较软；G、应急措施。2)对策：A、修改漏料孔；B、修改漏料孔；C、刃修刀口；D、控制滴油量，更换油种；E、表面处理，抛光，折弯模具品牌，加工时注意降低表面粗糙度；更改材料，F、修改冲裁间隙；G、凸模刃部端面修出斜度或弧形（注意方向），使用吸尘器，在垫板落料孔处加吹气。

关于折弯机模具的制造设计相关的基础知识，从选料开始到最后的加工成件等一系列过程。一：选料：折弯机模具的使用的材料可以分为6CrW2Si、Cr12MoV 42CrMo (SKD11)、9CrSi、T8、T10、W18Cr4V、W6Mo4V2、W18Cr4V、H13K、HMB、LD等钢料制造的，大都耐磨度高、密度高。淬火的硬化指标为HRC:52°-56°之间，±公差是0.02。生产厂家根据需求选择不同的型材，大多数情况下使用T10都可以满足制件的要求，也是我们大多数用户选择的材料，其硬度高不容易变形，价格上也具有很大优势。二：使用锯床切割：用锯床把模具材料切割成需要的长度。例如材料本来长是1000，我们需要使用的是预定是880，就要用锯床先来进行切割。三：铣床加工或者龙门刨。第四步：磨床上精度加工。第五步：真空热处理，也就是淬火。第六步：折弯机模具测试。

只有经过以上重重的加工步骤以后，我们才可以制作出精致的制件，最后经过检验合格以后出厂。

折弯模具品牌-嘉兴折弯模具-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。“合金刀片，剪板机刀片，滚剪刀片”就选马鞍山市金菲硬质合金刀具有限公司（[www.jinfeicn.com/](http://www.jinfeicn.com/)），公司位于：马鞍山博望区博望镇两博大道，多年来，金菲刀具坚持为客户提供好的服务，联系人：陈经理。欢迎广大新老客户来电，来函，亲临指导，洽谈业务。金菲刀具期待成为您的长期合作伙伴！