

福建好的冲头凹模套价格

发布日期：2025-09-21 | 阅读量：140

厚板冲头

对厚板和高张力钢板等进行冲裁时，往往会引起冲头刃口部分的磨损、折损、崩刃以及冲头挂台部位的破损。

冲头挂台部位的主要原因是产生于冲头挂台部位的集中应力和拉伸冲击力。

MISUMI的厚板冲裁用冲头是指对冲头挂台部位的形状进行了改良以增加强度的冲头。

厚板冲头特点

1. 适用于模具制造加工行业，应用普遍。
 2. 为防止冲击力拉伸所引起的断裂破损，设定了8mm的凸模头部厚度。
 3. 考虑到减少应力集中的效果和经济性，厚板冲裁用冲头挂台部位下方半径设定为R1.2~R1.5~头部外径为D+5mm(D+凸模杆径)。
 4. 凸模上方的外周成倾斜面。这是为了当凸模的轴芯万一发生错位时，可防止由施加于外周附近的弯曲力矩导致的破坏。提高冲头凹模套的耐磨损性、提高生产性及产品质量方面的重要作用。
- 福建好的冲头凹模套价格

HW涂覆冲头优点2：提高疲劳强度

针对冲头刀尖折损和崩裂的主要原因之一，冲头母材的疲劳强度获得提升。对于HW涂层，经WPC®处理后，就变得可在母材表层上赋予较高的残余压缩应力）。该残余压缩应力的赋予，是采用其他表面改质技术难以获得的特性。例如，对于多用于母材强度UP的氮化处理，残余压缩应力处于200~300N/mm²程度。在HW涂层上，可获得约1000N/mm²这一高度残余压缩应力。因此，疲劳强度获得大幅度提高。可发挥出冲头刀尖折损和崩裂的效果。云南通常冲头凹模套销售厂家冲头凹模套的安装方法之调整销固定。

冲大圆孔或落料大件用的冲头，它采用窝孔定位，窝孔与模板或冲头为过渡配合，再用3~4个螺钉紧固。为了减少磨削加工面积，冲头外圆的非工作部分要车小，端面加工成凹坑形式。大圆冲头也可以采用镶块式结构。镶块采用工具钢制造并进行热处理。同样，为了减少冲头的磨削面积，将其

中部挖成空心。镶块镶嵌在冲头固定座上,中间用一个螺钉紧固,然后再将冲头固定座用螺钉和销钉紧固在模板上。

还有一种薄刃口组合圆冲头,它由刃口部分和本体部分组成。相互之间采用螺钉或其他连接方式紧固。刃口部分材料与一般凸模相同;本体部分用普通材料,如Q235□45钢等。本体部分可不进行热处理。

所述凹模位于第二下垫板和下垫板内侧;所述上模板下表面安装有第二上垫板和上垫板,所述上垫板位于第二上垫板下表面,所述上垫板下表面安装有上固定板,所述上固定板下表面安装有靠背,所述靠背内侧安装有脱料板;所述上垫板、上固定板、脱料板中部连接有限位螺杆,所述上垫板、上固定板、脱料板通过限位螺杆实现定位;所述上固定板和脱料板内安装有冲头,所述上模板、第二上垫板、上垫板内开设有螺纹孔,所述螺纹孔内螺纹连接有螺杆,所述螺杆底部与冲头连接。进一步限定,所述冲头由高速钢材质制成,这样使得冲头能够具有更高的硬度,更好的耐磨性和韧性。进一步限定,所述凹模、第二垫板、垫板、下模板开设有通孔。冲压时,通孔能够方便冲压掉落的废料从中掉落,从而对废料进行收集。进一步限定,所述上模板内安装有导套,所述导套内安装有导柱,所述导柱下端连接在下模板内。通过导套和导柱的设置,上模板沿着导柱的方向下降,进行冲压,导向效果好。进一步限定,所述下垫板、第二下垫板、垫板、第二垫板、下模板中部连接有固定螺栓,所述下垫板、第二下垫板、垫板、第二垫板通过固定螺栓与下模板固定连接。通过螺栓进行固定,使得连接稳定性高,拆卸方便。进一步限定。冲头凹模套的安装方法:将凸模头部通过压块,用螺丝固定。

为了实现上模板8、第二上垫板7、上垫板11、上固定板12、靠背14的固定,上模板8、第二上垫板7、上垫板11、上固定板12、靠背14中部连接有第三固定螺栓5,上模板8、第二上垫板7、上垫板11、上固定板12、靠背14通过第三固定螺栓5固定连接。上固定板12和脱料板13内安装有冲头6,在本实施例中,为了提高冲头6的硬度、耐磨性和韧性,冲头6由高速钢材质制成。上模板8内安装有导套10,导套10内安装有导柱16,导柱16下端连接在下模板20内。安装上部分时,首先通过第三固定螺栓5将上模板8、第二上垫板7、上垫板11、上固定板12、靠背14固定连接,然后将脱料板13安装到靠背14内侧,通过限位螺杆9实现上垫板11、上固定板12、脱料板13的定位;将导柱16连接在导套10内,即可实现上模板8与下模板20之间的相互定位。为了在冲头6损坏后能够快速地、方便地更换冲头6,上模板8、第二上垫板7、上垫板11内开设有螺纹孔,螺纹孔内螺纹连接有螺杆21,螺杆21底部与冲头6连接。安装时,将连接有冲头6的螺杆21连接在螺孔内,并调节螺杆21到合适的位置;冲压时,如果冲头6发生损坏,可以直接将螺杆21和冲头6一起拆下,而无需拆卸其他部件,即可对冲头6和螺杆21整体进行更换。非圆形冲头,为了便于加工和装配,通常将其固定部分做成圆柱形或长方形。广西质量冲头凹模套型号

冲头凹模套的安装方法凸缘固定。利用杆部保持垂直位置,在头部固定。福建好的冲头凹模

套价格

DICOAT®冲头所适用的加工材料

钢铁□SS□SPC□SPH□SC□SCM□SK□SUS□高张力钢板、硅钢板等

表面处理钢板：镀锡钢板、镀锌钢板、氧化铝钢板、塑料覆膜钢板

有色金属□Al□Al合金□Cu□Cu合金□Zn合金□Ni合金等

非金属：橡胶、带布橡胶、石棉、带布石棉等

模具补修工时的减少

对该连续模的TD适用产品只有弯曲凸模和凹模，但适用时间和模具修理时间之间关系相当密切，每生产10万个产品的修理时间在TD适用前为大约50小时□TD适用后大约15小时□TD适用后产量较多。 福建好的冲头凹模套价格

上海擎扬精密模具配件有限公司在同行业领域中，一直处在一个不断锐意进取，不断制造创新的市场高度，多年以来致力于发展富有创新价值理念的产品标准，在上海市等地区的五金、工具中始终保持良好的商业口碑，成绩让我们喜悦，但不会让我们止步，残酷的市场磨炼了我们坚强不屈的意志，和谐温馨的工作环境，富有营养的公司土壤滋养着我们不断开拓创新，勇于进取的无限潜力，擎扬供携手大家一起走向共同辉煌的未来，回首过去，我们不会因为取得了一点点成绩而沾沾自喜，相反的是面对竞争越来越激烈的市场氛围，我们更要明确自己的不足，做好迎接新挑战的准备，要不畏困难，激流勇进，以一个更崭新的精神面貌迎接大家，共同走向辉煌回来！