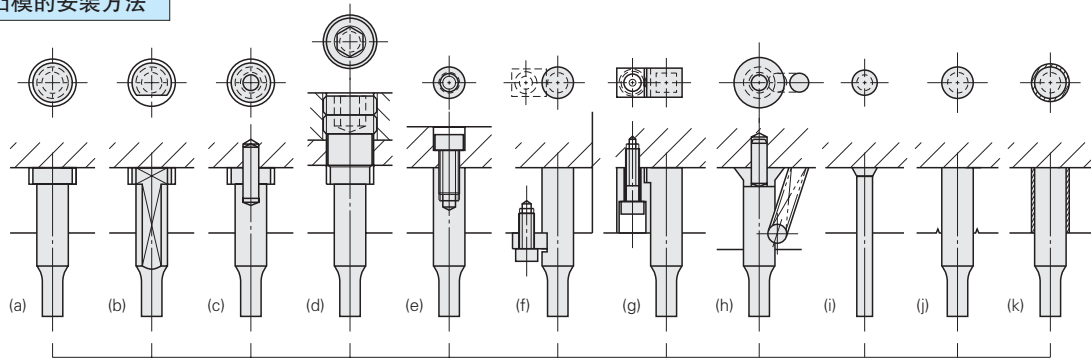
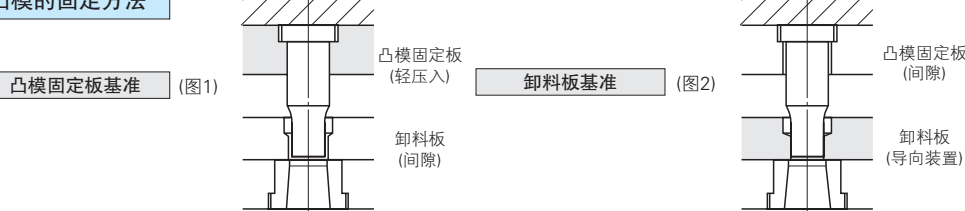


■凸模的安装方法



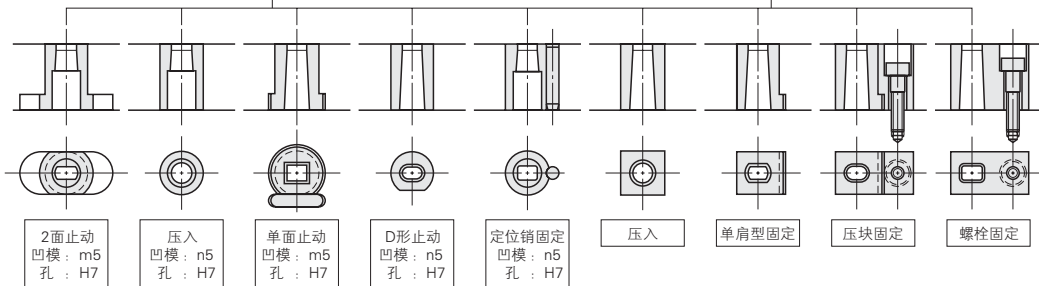
■凸模的固定方法



■凸模的导向方法



■凹模的安装方法



■凸模安装方法

种 类	安 装 方 法	备 注	对应页码
a	凸缘固定	利用杆部保持垂直位置，在头部固定。	标准型圆形凸模。能可靠地固定。
b	带凸缘(用缺圆定位)	利用杆部保持垂直位置，在头部固定。	利用W・EDM加工的孔中插入缺圆的杆部进行定位。
c	定位销定位	利用定位销确定位置精度，在头部固定。	用NC加工的定位孔容易定位。多用于汽车模具中。
d	调整销固定	利用杆部保持垂直位置，用螺丝将头部紧固。	便于更换凸模。
e	螺丝固定(顶丝)	利用凸模固定板保持垂直位置，用螺丝固定。	精度高，固定非常可靠。不适用于小孔径凸模、厚板冲裁。
f	键固定	利用键固定凸模的键槽部。	便于安装、更换凸模。多用于卸料板基准的精密模具。
g	压块固定	将凸模用螺栓固定在托架上。	便于更换凸模。用于凸模固定板与卸料板间的间隙较小的情况下。
h	钢球锁定	利用专用止动装置内的钢球锁住凸模的槽部，进行固定。	通过用销将钢球向上推，使拆卸简便。多用于汽车模具。
i	锥度固定	利用锥度部份固定。	头部用锻压机制造，因此价格低廉。用于小孔径凸模。
j	铆接(CALKING)	插入凸模，用铆接方法固定在凸模固定板。	用于冲裁数较少的简易模具。垂直固定较为费时。
k	粘接固定	在缝隙中涂上粘接剂进行固定。	用于冲裁数较少的简易模具。在凸模的固定力和可更换性方面存在问题。

■凸模的紧固方法

- 凸模固定板基准 (图1)：本方法为最普通的方法，即将凸模压入凸模固定板，因此模具制作很简单。如果凸模的同轴度和凸模固定板的孔加工精度较低，凸模和凹模的间隙便容易出现不均匀，因此不适用于间隙较小的模具。
- 卸料板基准 (图2)：本方法主要用于薄板的高精度模具。在靠近凸模和凹模的卸料板上，在凸模的刃部有导向装置，因此能够使精度误差保持在最小值。凸模固定板通过配合间隙来紧固。

■凸模和凹模的调整方法

- 再研磨时的调整
若使用凸模用垫片、调衬垫、冲模调整垫，即使进行再研磨，也不会改变凸模和凹模的高度。

- 间隙调整
使用垫片、填隙片等，可便于对凹模的位置进行调整。

