三柏硕公司得高工厂冲压模具制作标准

1、模具模柄制作标准：35T冲床D40mm\*50mm 63冲床D50mm\*50mm 材料: 45#

2、模具底板厚度标准：不小于25mm，宽度不低于200mm 材料: 45#

3、模具上模板厚度标准：不小于25mm，宽度不低于150mm 材料: 45#

4、冲头制作标准：D12mm以下固定台阶为D15m---D12mm. 材料:通常CR12，特殊模具材料：SKD11、8566，热处理HRC53-62，外圆磨

5、上下刃口材料：CR12 热处理HRC53-62

6、芯棒材料：45#. 特殊模具CR12（无法加刃口的）.

7、导柱导套：导柱直径不小于D25mm

8、所有模具冲头固定板与上模板、芯棒与下模板之间必须加装不低于2个定位销（定位销直径不小于D10mm）.

9、上下模板两大面要磨平，四小面要倒角平整.

备注：弯管模具和缩管模具，以出具的零部件加工图纸为准

 2025年3月21日