# 最新模具材料怎么鉴定(5篇)

来源：网络 作者：青苔石径 更新时间：2024-10-03

*在日常的学习、工作、生活中，肯定对各类范文都很熟悉吧。范文怎么写才能发挥它最大的作用呢？下面我给大家整理了一些优秀范文，希望能够帮助到大家，我们一起来看一看吧。模具材料怎么鉴定篇一编号：xx-xxx-xx序号：产品名称图号鉴定方式（会审或函...*

在日常的学习、工作、生活中，肯定对各类范文都很熟悉吧。范文怎么写才能发挥它最大的作用呢？下面我给大家整理了一些优秀范文，希望能够帮助到大家，我们一起来看一看吧。

**模具材料怎么鉴定篇一**

编号：xx-xxx-xx

序号：

产品名称

图号

鉴定方式（会审或函审）

会审时间

会审地点

鉴定过程及主要内容：

本次对

鉴定是在本工厂基地以会审的饿形式展开鉴定的，鉴定过程以总经理为组长的鉴定小组负责，其成员包含本工厂有关的工程技术、工艺、采购、销售、生产以及顾客代表。鉴定过程中通过集中对设计开发有关原理的合理性和科学性、模具结构的适宜性、生产的可行性、技术性能输出的满足性、成本的合理性以及销售市场的前景性等方面进行了分析和鉴定。同时对模具的检测等情况重点进行分析和讨论。经过充分鉴定，个鉴定小组成员意见统一。

鉴定结论及建议（如函审，附参审人员函件）：

该模具设计原理依据顾客提供产品图纸、其设计原理合理、科学，产品造型美观、结构合理，生产具有可行性，产品的生产能力充分、能保证产品技术性能，同时该产品设计开发和生产成本较低。产品具有一定的竞争优势。

鉴定人员 单位 职务或职称 鉴定人员 单位 职务或职称

编制：

日期：

审批：

日期：

**模具材料怎么鉴定篇二**

模具鉴定

受理日期：2024年06月11日 申请人某模具工业有限公司与被申请人汪某因加工合同纠纷一案诉至江苏省某市人民法院，该院委托我单位对前述事项进行鉴定，我单位受理了此鉴定，华碧司法鉴定所根据现场勘验情况、实验室物证检测数据与结果，以及相关国标等进行验证试验与综合分析，做出了综合判断，鉴定出，1、涉案模具导柱孔公差均不符合图纸公差要求+0.030mm；

2、涉案模具导柱孔定位尺寸均符合图纸要求。

苏华碧司鉴【2024】物鉴字第\*\*\*\*号

1、委托人：江苏省某市人民法院

2、委托鉴定事项：对

1、涉案两套模具导柱孔公差是否在mm之内；

2、导柱孔定位尺寸与图纸是否一致进行鉴定

3、受理日期：2024年06月11日

4、鉴定材料：

1、文件清单：

（1）2024年01月27日《法庭审理笔录》一份（2）2024年08月11日《调查笔录》一份（3）模具图纸若干张

2、样品清单：现场勘验样品: 涉案的半个模具3个（简称涉案模具）,分别为tn2759-2前模、tn2759-2后模、tn2760-2前模

5、鉴定地点：上海华碧检测技术有限公司 某模具工业有限公司

6、鉴定过程（略）

7、综合分析及检验结果（略）

8、鉴定过程图片 图

1、现场取样典型照片 图

2、取回样品典型照片 图

3、检测数据典型照片

**模具材料怎么鉴定篇三**

工装/模具验收鉴定报告

№：

产品代号

产品名称

零件代号

零件名称

工装编号

工装名称

工装数量

序号 项目/ 额定值 实

际

值 1 2 3 4 5

鉴定结论：

会签/日期：

**模具材料怎么鉴定篇四**

工业品买卖合同

出卖人：合同编号：11

买受人：签订地点：

第一条：标的名称、型号、生产厂家、数量、金额：签订时间：2024年 9月21 日 第二条：质量标准：按双方所签订的技术协议为质量标准。

第三条：出卖人对质量负责的条件及期限：对非人为因素所造成的故障自验收合格日起保修12个月。

第四条：交（提）货时间及数量：自合同生效日起60日内到达买受人处。第五条：交（提）货方式及地点：出卖人负责将模具运至买受人所在地。

第六条：标的物合理损耗标准及计算方法：无第七条：包装方式、包装物的供应与回收：出卖人简易包装，不回收。

第八条：检验方式及检验时间：在模具运达买受人所在地的10日内，按双方所签订的技术协议为质量标准对模具进行检验。

第八条：买受人就检验结果提出异议的期限：在模具运达买受人所在地的20日内。

第九条：结算地点、方式及时间：本合同签订、生效2日内买受人支付给出卖人预付款￥50000.0，模具制造完毕在出卖人所在地验收合格之日起7日内买受人支付给出卖人￥80000.0，其余模具款于模具验收合格之日起3个月内买受人一次性支付给出卖人。

第十条：本合同如需提供担保，可另立担保合同，作为本合同附件；双方约定担保条款如下：无第十一条：违约责任：按《合同法》执行。

第十二条：争议解决方式：本合同发生争议时，由双方协商解决，也可由工商行政管理部门调解。协商或调解不成的，可向仲裁委员会申请仲裁（当事人未在本合同中约定仲裁机构，事后又未达成书面仲裁协议的，可向人民法院起诉）。双方本着互惠互利的原则协商解决；协商不成时，由买受人所在地仲裁机构仲裁或向买受人所在地人民法院起诉。第十三条：双方约定本合同生效、变更、解除的条件：本合同经双方签字盖章之日起生效；未经双方共同协商达成一致，不得变更、解除。

第十四条：双方约定的其它事项：本设备由出卖人提供唐山松下ym-500kr2、送丝机和co2加热器各两套。双方签订的技术协议为本合同附件。

**模具材料怎么鉴定篇五**

跳步模

——横向单排一模两件无废料排样落料冲切分

割冲件前端挡块定位弹簧卸料

摘要：

在山形垫片工艺性分析的基础上,结合复合冲裁工艺的特点,介绍了模具的镶拼结构及其他主要结构,模具生产出的零件达到规定的精度要求

一、零件图：此模具加工的是山形片

尺寸：由图可知，山形片的总长为106，总高72，底部有两个直径为6的小孔，其中心距为37，小孔中心距底面距离为9.5零件上两凹槽底部距底面距离为19。形状：山形

二、排样图：

采用废料排样法，节省排样空间，且适合山形高度不同的两种冲件。

三、模具设计

根据对零件的工艺分析，可以初步确定零件的可冲裁方案：

1、级进模冲裁，即冲孔—切槽—落料；

2、复合模冲裁。

若采用级进模冲裁，零件上的2个孔不容易定位，且冲模的结构比较复杂。采用复合模冲裁不仅可以确保落料和冲孔相对应位置精度，冲模的结构也比级进模简单，因此，优先采用复合模结构。

复合模有正装和反装两种结构，其中反装结构的废料可直接从压力机台面落下，而零件从上模推下，操作方便安全，但弹性卸料装置在下模，受空间位置限制，且凸凹模孔内由于寄存废料，所受胀力大，当凸凹模壁厚小、强度不足时易破裂。而正装复合模的主要优点为顶件装置、卸料装置都可以是弹性的，条料和零件同时受压平作用，可使较软较薄的零件达到较高的平整要求。根据条料和零件外形尺寸特点，即当材料厚度为1.5mm时，最小壁厚值为3.8mm，大于零件的最小壁厚，所以这里采用正装复合模结构

山

山形垫片复合模结构如图所示，模具的凸凹模装在上模，落料凹模和冲孔凹模装在下模。工作时，条料由导料销和挡料销定位，当上模下行时，利用凸凹模凸模刃口与落料凹模完成落料，同时冲孔凸模与凸凹模的凹模刃口完成冲孔。弹性顶件装置由带肩顶杆、顶件块及装在下模座底下的弹顶器（与下模座的螺纹孔连接）组成。上模座上行，冲裁时被被压缩的弹性元件恢复弹性。产生的弹力通过顶杆和顶件块把卡在凹模中的落料件顶出凹模面。该顶件装置因弹顶器装在模具底部，弹性元件的高度不受模具空间的限制，且顶件力大小容易调节，故可以获得较大的顶件力。而卡在凸凹模内的冲孔废料由推件装置推出，推荐装置由打杆、推板和推杆组成。当上模上行至上死点时，压力机滑块内的打料杆通过打杆、推板和推杆把废料推出。每冲裁一次，冲孔废料被推出一次，凸凹模孔内不积存废料，因而胀力小，凸凹模不易破裂。但冲孔废料落在下模工作面上，消除较麻烦，条料的边料由弹性卸料装置卸下。由于采用固定挡销和导料销，需要在卸料板上钻出让位孔。工作零件：“山”形凸模 说明：

1、这是一套横向单排，一模两件无废料排样，落料冲切分割冲件，前端双挡块定位，弹压卸料跳步模。

2、本模具根据冲件特点，安排第一步一次完成两件的冲孔和冲槽成型，第二步即用简单的矩形落料冲切凸模5完成一个冲件的落料，同时将另一个冲件分割出来，为保证落料及分割在边缘不留错位痕迹，冲切凸模5分割刀口的长度大于冲件（条料）的宽度。

3、条料送进由固定在侧面导板17上的定位挡块21来完成，更为稳妥。条件的前端若与两侧不垂直，或不规则，加上第一步安排定位，所以使用时应将条料是当前送，由冲切凸模5通过切边式冲切，将前端修整整齐，同时也能保证首个分离件尺寸正确。双挡块21还可以在一定程度上防止送料歪斜。

4、完成分割的冲件，靠自重随凹模18前端中部的斜槽滑离模具。没条料的最后一组零件若不便进行冲切分割时，可集中收集，用剪板机进行定位剪切，从而保证材料能得到充分利用。

5、为确保条料导向及冲件尺寸精度，条料宽度公差应较冲件有所提高。

6、本排样方式同样适合“山”形高度不同的两种冲件。

7、采用弹压卸料力足够，压料效果好，更有利于分割时的冲压条件，便于观察，但应注意安全。定位：

定位零件作用是控制条料的送进方向和送料进距，确保条料在冲模中的正确位置。包括挡料销、导正销、导尺、定位销、定位板、侧压板和侧刃等。采用前端双挡块定位。导向：

导向零件作用是保证上模对下模相对运动有精确的导向，使凸模与凹模之间保持均匀的间隙。如导柱、导套、导板、导筒等即属于这类零件。此模具采用的是导套导向。固定：

固定零件作用是使上述四类零件联结和固定在一起，构成上、下模两部分，并使冲模能安装在压力机上。包括上模板、下模板、模柄、凸模和凹模的固定板、垫板、限位器、弹性元件、螺钉、销钉等。这几种固定方式在山形片的模具设计上都有应用。卸料：

模具中的卸料装置是采用弹性卸料还是采用固定卸料板取决于卸料力的大小，其中材料料厚是主要考虑因素。由于弹性卸料模具操作时比固定卸料模具方便，操作者可以看见条料在模具中的送进动作，且弹性卸料版卸料时对条料施加的是柔性力，不会损坏工件表面，实际设计中尽量采用弹压卸料版。随着模具使用弹性元件而使弹力增强，弹压卸料版的卸料力也大大增强。根据目前模具使用情况，当材料厚度约在2mm以下时，采用弹压卸料版，大于2mm时，采用固定卸料版，此模具采用的是弹性卸料版。

四、小结

山形垫片含有两个窄槽结构，若复合模中的凸凹模采用整体结构，将给凸凹模的设计和加工带来困难。而模具结构中采用带镶拼结构的复合模成形，使用一副模具即可完成山形垫片的成形，模具结构简单、操作方便、制造容易，且模具使用寿命长。

模具是工业生产中的重要工艺装备，模具工业是国民经济发展的重要基础之一。在现代机械制造业中,许多新产品的开发和生产,在很大程度上依赖于模具制造技术,特别是在汽车、轻工、电子和航天等行业中尤显重要。模具制造能力的强弱和模具制造水平的高低,已经成为衡量一个国家机械制造技术水平的重要标志之一,直接影响着国民经济中许多部门的发展。我国国民经济的高速发展对模具工业提出了越来越高的要求，汽车、电冰箱、洗衣机、空调、塑料管等等的普及率将达到50%，这些都会大大增大对模具的需求量。

在模具制件的生产中，高质量的模具设计，先进的模具制造设备，合理的加工工艺，优质的模具材料和现代化的成型设备等是成型优质塑件的重要条件。

基于本次设计，将冷冲模模具设计通过autocad软件对工件、型腔、型芯、模架、模具装配图、零件图进行设计以及对模具零件、模具结构进行计算和校核。同时对这常用软件中较生疏的模块进行经常性的练习，以提高学习和创新能力，使毕业设计真正成为实践工作前的一次全过程模拟并将模具设计理论、实践与及计算机应用融为一体。

本文档由站牛网zhann.net收集整理，更多优质范文文档请移步zhann.net站内查找