

福建不锈钢拉伸模具来图定做

发布日期：2025-09-25 | 阅读量：18

如何做好冲压模具的安装工作

冲压模具的零件在加工完成后，必须进行装配操作，在装配的时候一定要严格按照规范，如果没有按要求装配，在试模的时候就会非常容易造成模具的损坏，造成无法挽回的损失。

冲压模具在装配好后首先要测量它的整体高度是否符合设计要求，如果有高低的情况，应仔细查询原因，完全装配好的冲压模具经过试模冲压，冲出的冲压件符合要求。导柱和导套转入上下凹凸模后，其轴心线须与凹凸模端面垂直，上下凹凸模端面平行。模柄在装入上模座后其轴心线须与凸模端面垂直，其误差不应超过0.05mm。凹凸模之间配合间隙均匀一致，符合设计要求。华诺机械品质好、服务好、客户满意度高。福建不锈钢拉伸模具来图定做



冲压拉伸模具是一种比较好的产品加工方法，在这个过程中会涉及非常多的技术，那么小编给大家介绍的就是它的冲裁过程。

一、冲裁过程中，冲压件的断面的特征区和影响的因素：

- 1) 圆角带，影响因素有：材料性质、工件轮廓形状、凸凹模间隙。
- 2) 光亮带，影响因素有：材料的塑性、凸凹模间隙、模具刃口的磨损程度。
- 3) 断裂带，影响因素有：材料塑性差、刃口间隙大、断裂带大。

二、冲裁中凸凹模间隙如何影响冲压拉伸模具的端面质量：

- 1) 凸凹模间隙合理：上下裂纹重合，冲裁件断面比较平整光滑，毛刺很少，并且冲裁力较小。
- 2) 凸凹模间隙过小：上下裂纹中间产生二次剪切，冲裁件断面垂直，毛刺较长但易去除。
- 3) 凸凹模间隙过大：材料因拉应力增加而被撕裂，冲裁件光亮带减少，塌角和撕裂带增大，毛刺大而厚。

了解这些冲压拉伸模具技术内容可以有效的做好提前的准备，技术越成熟生产的模具就更加具有高质量的保证，所以大家在准备的时候可以多观察和设计，避免成本的浪费。

河北异型拉伸模具制造

华诺机械设备不懈追求产品质量，精益求精不断升级。



冲压模具在生产中遇到的遇到有许多，切边不齐即是其间一种，冲压模具的切边不齐能够由哪些缘由导致呢?下面咱们罗列了一些冲压模具切边不齐的缘由与其对应的处理方法：

一:切边不齐能够由定位偏移而导致的，咱们只需调整定位即可。

二:规划过错，形成接刀不平，需求从头线割切边刀口镶块来处理。

三:也有能由送料禁绝而导致的，咱们只需调整送料器。

四:还有能够是送料步距核算有误而导致的，这时需求咱们从头核算步距，重定接刀位。

冲压模具的切边不齐能够由以上四个缘由而形成的，咱们在操作中一定要找对缘由，才干及时处理。

冲压拉伸模具是一种金属冷变形加工方法。所以，被称之为冷冲压或板料冲压，简称冲压。在生活中，我们必须要知道修复孔速度的办法，这样才可以提高效率。

降低金属流出冲压拉伸模具孔速度的修正方法称为阻流，常见的阻流方法有四种：

1、锉阻碍角

锉阻碍角在冲压拉伸模具工作带的入口处，修成一定的角度称为阻碍角（导口），做阻碍角是一种**常用的修模方法，阻碍角一般控制在3度到12度之间，当阻碍角超过15度时不再起作用。

2、工作带补焊

工作带补焊。在模具工作带的出口处。根据需要再焊上一段工作带，其目的是增加这部分工作带的长度。以加大金属流动的阻力。

3、堆焊

堆焊在模具端面上需要阻碍的模孔周围焊起一道凸台，形如一堵墙，以增加金属的流动阻力。

4、打麻点

打麻点在冲压拉伸模具端面上需要降低金属流部位的模孔周围打上深0.5~1毫米，直径1~3毫米的密集小坑，借以增加金属与模具端面的摩擦阻力。华诺机械始终以适应和促进工业发展为宗旨。



冷冲模具生产加工的所有不良现象都可以通过人、机、料、法、环来分析，首先我们可以排除人

(人为因素)、机(机床性能及参数)、环(环境)。选对的模具材料的情况下,还要有正确的方法才行,从法的角度来分析,首先是一个间隙的问题,刀口间隙也是形成冲切不锈钢冲头易断的原因之一,1.9厚的不锈钢刀口间隙应在双边0.25-0.3。其次要分析冲头的装夹方法,通常我们都会将冲头的尾部做挂钩,直径大于4.5单边1mm左右,高度为5mm。这种方法用在冲切普通材料是没有问题的,但冲不锈钢时断冲头的现象就出现在这里,一是冲切时的振动力,二是脱料时的拉力,这种固定方法就不能满足要求了,要在冲头固定板位置处加强,将挂钩做在固定板下平面,增大冲头受振动或拉力的体积,来解决问题。

我们再来看一下料(原材料,这里包括冲针材料和产品材料),不锈钢是比较硬的,冲头易断多发生在冲不锈钢材料上,跟据不锈钢较硬的特点我们要选择不仅硬度高、耐磨损而且还要韧性好的材料,我们公司解决不锈钢冲裁易断冲针通常把冲头原材料用成ASP-23HRC60-62。如果没有条件买这种料,可以选用SKH-9。HRC60左右比较适合。华诺机械产品适用范围广,产品规格齐全,欢迎咨询。河北异型拉伸模具制造

华诺机械在客户和行业中树立了良好的企业形象。福建不锈钢拉伸模具来图定做
不同的冲压模具的使用环境及条件

冲压模具按其结构特点不同,可分为冲裁模具、弯曲模、拉深模和成形模等;按其工序组合程度又分为单工序模、级进模(连续模)和复合模三类。

(1)单工序模是在滑块一次行程中只完成一个冲压工序的冲模,也称为简单冲模,由模架、凸模和凹模、导料板、定位销及卸料板组成。这种冲模的生产率和冲压件的精度较低。

(2)级进模是在滑块的一次行程中,在模具的不同部位同时完成两个或多个冲压工序的冲模。级进模生产效率高,易于实现自动化,但要求定位精度而,制造比较麻烦,成本也较高,适用于较大批量的生产。

(3)复合冲模是在滑块的一次行程中,在模具的同一位置完成两个或多个工序的冲模。复合模具有较高的加工精度及生产率,但制造复杂,造价高,适用于大批量生产。福建不锈钢拉伸模具来图定做

淄博华诺机械制造有限公司成立于1996年,主要以生产、加工拉伸模具、冲压件为主,拥有20余年的生产经验。我们有良好的信誉,有各种模具加工设备、加工中心、数控车床,线切割,磨床,龙门铣床等,厂房占地面积1500平米。我们拥有高素质的技术人才,拥有先进的绘图设计软件和专业的设计团队,专业承接各种行业大型、异性模具的设计制作,对复杂形状产品有较多的实践经验,对外承接各种大型板金件的冲压加工业务。另外还有高精度大型外圆磨床,承接各种大型轴、辊、外圆磨加工业务。欢迎各界朋友前来洽谈合作,我们将以质优、价廉、准时的服务来回报客户。