

德州汽车冲压模具来样订做

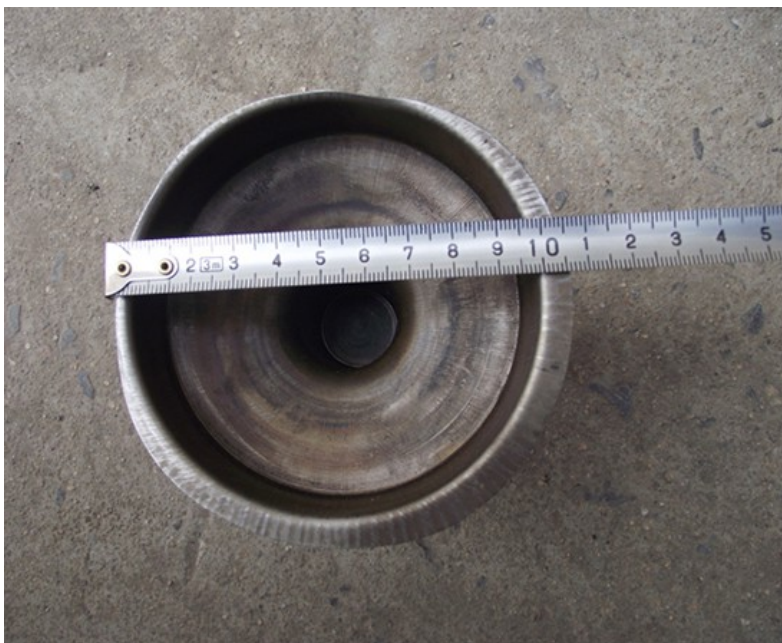
发布日期：2025-09-21

冲压模具的装配的注意事项及修理内容：

冲压模具的各个零件加工制作完成后，就可以进入总装阶段。由于模具的零件的精度高，误差小，所以按照时除了要准确定位，还要安排好正确的安装顺序才能保证冲压模具的正常工作。

首先安装冲压模具的上下模座，上模座安装在冲床或压力机的滑块上，下模座安装在冲床或压力机的工作台面上。上下模座固定完毕后，可以进行模具零件在模座上的安装，保证正确精确的安装位置，避免出现误差导致模具无法正常工作。

华诺机械具备雄厚的实力和丰富的实践经验。德州汽车冲压模具来样订做



有关于冲压拉伸模具，这是模具的一种，在拉伸的过程之中出现了起皱现象，就会影响产品质量，冲压拉伸模具起皱问题怎么解决呢？

材料在拉伸过程中，他的周围边缘部分由于切向应力过大，造成材料失去稳定，使得产品沿

边缘切向形成高低不平的皱纹，称为起皱。起皱严重时，还将引起材料在拉伸过程中难于通过凹模与凸模的间隙，增大拉伸变形力，甚至导致拉裂。失稳现象的产生，既取决于材料边缘切向应力的大小，也取决于拉伸件的厚度。

防止起皱可以采用压边圈，有的地方称为压料筋，就是在不影响产品后面工序的情况下，在材料周围放上一圈凸起的筋，俗称压料筋，把材料四周压住，这样做的好处就是，拉伸出来的产品会比较饱满，也可以防止起皱。压边力在试模的时候是需要做出相对调整的，一般设计出来都不会那么合理，都需要根据打出来的产品然后对压料筋的高度适当做出调整。压边力过大，将导致材料与凹模以及压边圈之间的摩擦力增大，会使材料壁部变薄，甚至拉裂；压边力过小，那么就不能有效地防止起皱。

德州汽车冲压模具来样订做华诺机械品质好、服务好、客户满意度高。



冲压模具材料简介

制造冲压模具的材料有钢材、硬质合金、钢结硬质合金、锌基合金、低熔点合金、铝青铜、高分子材料等等。制造冲压模具的材料绝大部分以钢材为主，常用的模具工作部件材料的种类有：碳素工具钢、低合金工具钢、高碳高铬或中铬工具钢、中碳合金钢、高速钢、基体钢以及硬质合金、钢结硬质合金等等。

模具制造厂要根据冲压模具的特点，及加工精度难度，选择合适的精加工方法，节约成本，有效提高生产效率。

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。

冲压拉伸模具根据工序组合程度分类：

1. 冲裁间隙：

1. 定义：冲裁间隙是指凸，凹模刃口间缝隙的距离。其中单面间隙常用“C”表示，双面间隙常用“Z”表示。

2. 间隙对冲裁件，冲裁力和模具寿命的影响：

(1)。间隙对冲裁件断面质量的影响：当间隙过小时，在产品上下裂纹中间产生二次剪切，制件断面的中部留下撕裂面，而两头为光亮带，在端面出现挤长的毛刺。

当间隙过大时，使制件光亮带减小，塌角与断裂斜度增大，毛刺大而厚难以去除，

(2)。间隙对尺寸精度的影响：

当间隙较大时，冲裁完后因材料弹性恢复使落料尺寸大于凹模尺寸，冲孔孔径小于凸模直径。

(3)。间隙对冲裁力的影响：

当间隙小于合理间隙时，冲裁力会增大。

(4)。间隙对模具寿命的影响：

为了提高模具寿命，一般采用较大模具间隙值。

3. 间隙放置原则：

由于冲裁凸、凹模之间存在间隙，所以冲出的产品带有锥度。根据冲裁模中制件落料大小与凹模尺寸相同，制件冲孔大小与凸模尺寸相同的原则来进行模具间隙的放置。

华诺机械实力雄厚，产品质量可靠。



冲压模具的工艺分类

冲压模具冲压模具的工艺分类

- a.冲裁模 沿封闭或敞开的轮廓线使材料产生分离的模具。如落料模、冲孔模、切断模、切口模、切边模、剖切模等。
- b.弯曲模 使板料毛坯或其他坯料沿着直线（弯曲线）产生弯曲变形，从而获得一定角度和形状的工件的模具。
- c.拉深模 是把板料毛坯制成开口空心件，或使空心件进一步改变形状和尺寸的模具。
- d.成形模 是将毛坯或半成品工件按图凸、凹模的形状直接复制成形，而材料本身仅产生局部塑性变形的模具。如胀形模、缩口模、扩口模、起伏成形模、翻边模、整形模等。

e. 铆合模 是借用外力使参与的零件按照一定的顺序和方式连接或搭接在一起，进而形成一个整体。

华诺机械生产工艺得到了长足的发展，优良的品质使我们的产品畅销全国各地。德州汽车冲压模具来样订做

华诺机械热忱欢迎新老客户惠顾。德州汽车冲压模具来样订做

冲压模具常见问题及解决对策分析

在级进模的冲压生产中，针对冲压不良现象必须做到具体分析，采取行之有效的处理对策，从根本上解决所发生之问题，如此才能降低生产成本，达到生产顺畅。以下就生产中常见的冲压不良现象其产生的原因及处理对策分析如下，供模具维修人员参考。

1. 冲件毛边.

(1)原因□A□刀口磨损□ B□间隙过大研修刀口后效果不明显□C□刀口崩角；D□间隙不合理上下偏移或松动□ E□上下错位。

(2)对策□A□研修刀口□B□控制凸凹模加工精度或修改设计间隙□C□研修刀口□D□调整冲裁间隙确认模板穴孔磨损或成型件加工精度等问题□E□更换导向件或重新组模。

2. 跳屑压伤

(1)原因□A□间隙偏大□ B□送料不当□C□冲压油滴太快，油粘□D□模具未退磁□E□凸模磨损，屑料压附于凸模上□F□凸模太短，插入凹模长度不足□G□材质较硬，冲切形状简单□H□应急措施。

德州汽车冲压模具来样订做

淄博华诺机械制造有限公司是一家有着雄厚实力背景、信誉可靠、励精图治、展望未来、有梦想有目标，有组织有体系的公司，坚持于带领员工在未来的道路上大放光明，携手共画蓝图，

在山东省淄博市等地区的机械及行业设备行业中积累了大批忠诚的客户粉丝源，也收获了良好的用户口碑，为公司的发展奠定的良好的行业基础，也希望未来公司能成为行业的翘楚，努力为行业领域的发展奉献出自己的一份力量，我们相信精益求精的工作态度和不断的完善创新理念以及自强不息，斗志昂扬的的企业精神将引领淄博华诺机械供应和您一起携手步入辉煌，共创佳绩，一直以来，公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针，员工精诚努力，协同奋取，以品质、服务来赢得市场，我们一直在路上！