

# 临沂合金模具厂家

发布日期：2025-09-26 | 阅读量：18

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。

在进行凹凸模安装时，其间需留有均匀的冲裁间隙，保证冲压质量及延长冲压模具使用寿命。上下模具的装配顺序应该根据模具结构确定，对于有导柱和无导柱的模具安装分别确定不同的安装方法。对于复杂的冲压模具安装需要根据上下模零件安装所受的限制大小确定合理的装配顺序。有时不恰当的安装顺序不仅影响后面的安装工作，还有可能出现不能安装的情况，所以正确的安装顺序至关重要。华诺机械地理位置优越，拥有完善的服务体系。临沂合金模具厂家



想要做好对冲压拉伸模具产品的质量分析，就需要了解在产品拉伸过程中，拉伸件主要会出现这几种问题：起皱、开裂、薄厚不均、表面划痕、形状扭曲、回弹等，所以在购买模具的时候就需要仔细的看一下是否存在这几个方面，接下来给大家介绍就是起皱和拉裂的情况：在科技发达的现在汽车成了人们不可缺少的代步工具，汽车里部件的制造离不开由冲压拉伸模具制造的汽车模具。

汽车车身上的的冲压件大体上分为覆盖件、梁架件和一般冲压件，能够明显表示汽车形象特征的冲压件是汽车覆盖件。当然汽车上的不只车身上有冲压拉伸模件，汽车上所有冲压件的模具都称为“汽车冲压模具”，冲压拉伸模具的应用包括了汽车冲压模具、汽车车身冲压模具、汽车

覆盖件冲压模具。

可以看出冲压拉伸模具与汽车的这些模具都是紧密联系的，随着生活中汽车的越来越普遍的应用，冲压拉伸模具的发展前景也是越来越广阔的。浙江压铸模具厂家华诺机械生产的设备产品质量上乘。



材料是影响产品质量的重要因素，在生产过程中要想保证产品的质量，那就需要我们在选购材料的时候一定要严谨，就像在拉伸模具加工中，材料对产品的影响就非常的大，在生产中它对材料有以下要求，一起来看一下吧：

拉伸模具加工的材料，要求具有高硬度、\*\*度、高耐磨性、适当的韧性、高淬透性和热处理不变形(或少变形)及淬火时不易开裂等性能。要求模具工作零件材料具有良好的抗粘附性（抗咬合性）、高的耐磨性和硬度、一定的强韧性以及较好的切削加工性能，而且热处理时变形要小。

其中所用模具大部分为冷冲压在冲压模具中，使用了各种金属材料和非金属材料，主要有碳钢、合金钢、铸铁、铸钢、硬质合金、低熔点合金、锌基合金、铝青铜、合成树脂、聚氨脂橡胶、塑料、层压桦木板等。

拉伸模具加工的材料有钢材、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，目前拉伸模具加工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。

产品的质量和性能是和其生产工艺分不开的，要想保证产品的质量，那就一定要控制好奇生产工艺，就拿冲压拉伸模具来讲吧，在它的生产中其生产工艺一般具有以下特点，一起来看一下吧：

- 1、冲压拉伸模具可加工出尺寸范围较大、形状较复杂的零件，如小到钟表的秒表，大到汽车

纵梁、覆盖件等，加上冲压时材料的冷变形硬化效应，冲压的强度和刚度均较高。

2、冲压时由于模具保证了冲压件的尺寸与形状精度，且一般不破坏冲压件的表面质量，而模具的寿命一般较长，所以冲压的质量稳定，互换性好，具有“一模一样”的特征。

3、冲压一般没有切屑碎料生成，材料的消耗较少，且不需其它加热设备，因而是一种省料，节能的加工方法，冲压件的成本较低。

4、冲压拉伸模具加工的生产效率高，且操作方便，易于实现机械化与自动化，这是因为冲压是依靠冲模和冲压设备来完成加工，普通压力机的行程次数为每分钟可达几十次，高速压力要每分钟可达数百次甚至千次以上，而且每次冲压行程就可能得到一个冲件。

华诺机械以创百年企业、树百年品牌为使命，倾力为客户创造更大利益！



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。华诺机械锐意进取，持续创新为各行各业提供专业化服务。云南拉伸模具来样订做

华诺机械生产的产品受到用户的一致称赞。临沂合金模具厂家

冲压拉伸模具是加工板材的\*\*设备，不同的生产工艺可以生产出不同的产品，为了方便大家的了解，见天我就先给大家分享一下该设备的两种不同的工艺：

冲压包括冲裁和成形两种，其中冲裁指去除材料(如冲孔和落料)获得相应形状的方法；而成形指在不去除材料的前提下板料在凸凹模的作用下获得相应形状的方法，成形包括拉深，扩孔，翻边，胀形，弯曲等等，拉伸就好比把一圆形板料冲成礼帽的形状，要考虑拉伸的深度、冲头的速度等。

拉延是指先拉后切边，有压边圈，板料充分流动，不易产生皱褶，拉延后后几序翻边冲孔等，用于大的覆盖件，而成形是指先切边后拉的工艺，先根据零件形状计算，然后落料，在进行拉深，这样优点在于省料，但易出现皱褶，一般用于料比较厚的支架或表面要求不高的件。

从上面的分享中我们可以看出来，冲压和拉延是冲压拉伸模具在工作中的两种不同的生产工艺，要想保证产品的质量一定要控制好这些工艺！临沂合金模具厂家

淄博华诺机械制造有限公司在同行业领域中，一直处在一个不断锐意进取，不断制造创新的市场高度，多年以来致力于发展富有创新价值理念的产品标准，在山东省等地区的机械及行业设备中始终保持良好的商业口碑，成绩让我们喜悦，但不会让我们止步，残酷的市场磨练了我们坚强不屈的意志，和谐温馨的工作环境，富有营养的公司土壤滋养着我们不断开拓创新，勇于进取的无限潜力，淄博华诺机械供应携手大家一起走向共同辉煌的未来，回首过去，我们不会因为取得了一点点成绩而沾沾自喜，相反的是面对竞争越来越激烈的市场氛围，我们更要明确自己的不足，做好迎接新挑战的准备，要不畏困难，激流勇进，以一个更崭新的精神面貌迎接大家，共同走向辉煌回来！