

临沂汽车覆盖件冲压模具来样订做

生成日期: 2025-10-23

华诺机械小编给大家介绍一下关于拉伸模具加工中制品配色的要求方面的内容，有兴趣的朋友一起去了解一下吧。

拉伸模具加工中的制品在配色过程中，首先要弄清制品的应用要求，并根据材料的着色性能，选择适用的着色剂个有经验的配色人员，在配色之前，必须对他所需要的着色剂有比较清晰的概念，要掌握着色剂混用着色的一般规律，还应对所用的着色剂的性能，如色调、色光、迁移性、耐热性、耐候性、化学稳定性等有比较清楚的了解，同时积累有代表性的各种塑料着色样品和配色。

为您搜集的关于拉伸模具加工的知识就先介绍到这儿了。希望您可以参考。如果发现有需要改正的地方，请放心大胆的向我们提出吧，我们将虚心采纳。

随着经济的发展，冲压技术应用范围越来越普遍，在国民经济各部门中，几乎都有冲压加工生产，它不仅与整个机械行业密切相关，而且与人们的生活紧密相连，因此也促进了冲压拉伸模具的发展。主要为大家介绍冲压拉伸模具的冲压件工艺性分析，希望对您有所帮助。

华诺机械设备不懈追求产品质量，精益求精不断升级。临沂汽车覆盖件冲压模具来样订做

拉裂，这个是拉伸过程中经常碰到的问题。当筒壁处所受的拉应力超过了材料的强度极限时，产品会拉裂，裂口一般出现在凸模圆角稍上一点的筒壁处。影响产品拉裂的因素有：材料的拉伸性能，材料的直径和厚度，拉深系数，凹凸模的圆角半径，压边力，摩擦系数等。凹凸模的圆角半径太小，太尖，就容易把产品拉裂，一般用的修模方法就是想办法把圆角加大，把圆角处搞光滑一点，抛亮一点，实在不行了在生产的时候加油打也可以，特别是拉伸**油，非常有效果。设计冲压模具的时候，可以在客户产品要求允许的情况下，尽量把圆角加大，不要搞得太尖了，有些设计不太懂，设计出来的拉伸模具，试模的时候开裂的很厉害，想累死钳工啊！修模修的烦死人了。拉伸时，采用必要的润滑，有利于拉伸工艺的顺利进行，筒壁减薄得到改善。但必须注意，润滑剂只能涂在凹模的工作表面，而在凸模和材料接触的面千万不要润滑，因为凸模与毛坯表面间是属于有利摩擦，它可以防止材料滑动、拉裂以及变薄。临沂汽车覆盖件冲压模具来样订做华诺机械狠抓产品质量的提高，逐年立项对制造、检测、试验装置进行技术改造。

冲压模具根据工艺性质分类

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*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

根据工序组合程度分类.

拉伸模具的保养：

拉伸模具加工之后具有了一定的使用性能，而这并不是说模具可以一直使用下去了，还是需要进行一定的保养工作，比如：

1、拉伸模具的日常保养：各种运动部件如导柱、导套加油。

模面的清洁，这是模具生产时每天要维护的。

2、定期的保养：定期保养包括日常保养之外还要将损伤、磨损部位修正等。

3、外观保养：模胚外侧涂油漆，以免生锈，下模时，模具应涂上防锈油，模具保存时应闭合严实，防止灰

尘进入型腔。

其实我们要意识到模具保养比模具维修更为重要，模具维修的次数越多，其寿命越短，而模具保养得越好，其使用寿命就会越长。

冲压拉伸模具的展开尺寸：

在模具加工的类型中，冲压拉伸模具因为它的特殊的制作方法在尺寸方面要进行比较精细的计算，比如对于它的展开尺寸。

1、一般拉伸是按不变薄，是按面积相等的原则计算拉深毛坯尺寸计算的，计算时使用毛坯面积等于拉伸件的表面积。

2、那么对于冲压拉伸模具展开尺寸的计算需要了解他的毛坯直径以及表示拉深的、总面积。
华诺机械将以质量的产品，完善的服务与尊敬的用户携手并进！

冲压模具拉伸件产品质量失稳现象的产生，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。一般来说，拉伸模具用氮气弹簧或优力胶比较好些，比较不容易产生起皱、开裂等现象。为什么呢？因为氮气弹簧或优力胶它的力一般比较均衡，不会出现力量大小不均的问题。氮气弹簧比优力胶要好一些，因为氮气弹簧力量大，也非常均衡，但是价格就要比优力胶贵上好多倍，好多厂都买不起它，一般只有规模稍微大一点的工厂才有钱使用氮气弹簧。优力胶使用时间长了，就会萎缩掉，力量就没当初那么大了，必须更换新的才可以，但是它的价格比起氮气弹簧来要便宜好多。防止起皱可以采用压边圈，有的地方称为压料筋，都是一个意思，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。

华诺机械始终以适应和促进工业发展为宗旨。临沂汽车覆盖件冲压模具来样订做

华诺机械热忱欢迎新老客户惠顾。临沂汽车覆盖件冲压模具来样订做

冲压模具各部件在设计上的要求为了保证生产正常，减少因冲压模具缺点不安全因素带来的麻烦，下面提出冲压模具在设计上的要求。1. 冲压模具中的工作零件，如凹凸模材料一定要保证硬度，强度，热处理满足要求，杜绝使用中出現断裂情况。2. 冲压模具中的定位零件设计要便于操作，采用合理的定位方式。3. 压料板、压变圈的设计应满足其特定功能，顶出器需要有一定的顶出力，满足顶出工件和清理残料的功能。卸料版的设计要防止手指进入，边角要圆润，避免划伤手指。4. 导柱导套的设计不仅要满足凹凸模在工作时的间隙需要，而且避免工作人员无需跨越导柱拿坯料。5. 冲压模具的垫板设计应与模板通过螺丝螺母连接一起，两者间距应以能够方便出零件为标准。6. 紧固件的设计应考虑到操作方便以及避免碰伤的安全因素。

临沂汽车覆盖件冲压模具来样订做

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*****，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**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！