

河南灶台模具制造厂

发布日期：2025-09-19 | 阅读量：52

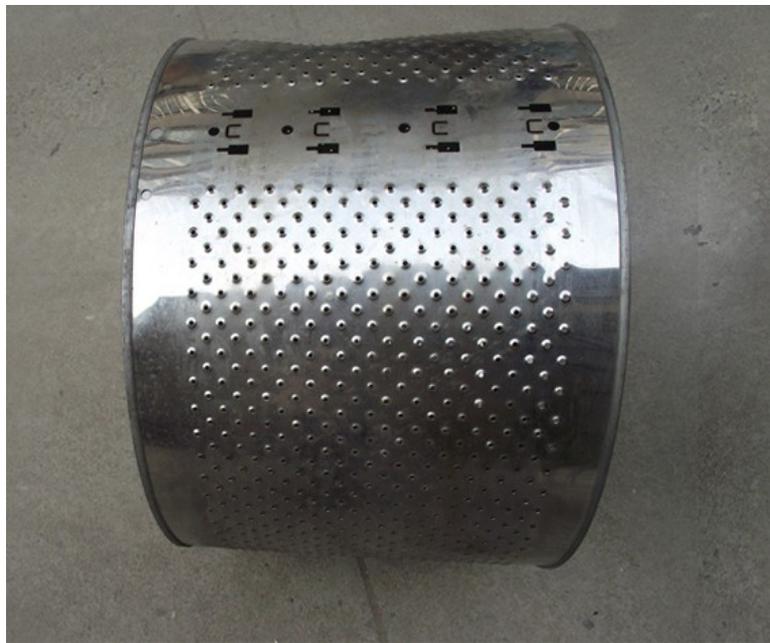
不同的冲压模具的使用环境及条件

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)扣复合模三类。

(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。华诺机械拥有先进的产品生产设备，雄厚的技术力量。河南灶台模具制造厂



冷冲模具生产加工

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。淄博文件夹模具厂家以客户至上为理念，为客户提供咨询服务。



盘点制造冲压拉伸模具材料的特性：

目前制造冲压拉伸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，我们就先来详细的了解一下低合金工具钢、碳素工具钢这两种材料的特性吧：

1、低合金工具钢

冲压拉伸模具所用的低合金工具钢是在碳素工具钢的基础上加入了适量的合金元素，与碳素工具钢相比，减少了淬火变形和开裂倾向，提高了钢的淬透性，耐磨性亦较好，用于制造纸钱模具、烧纸模具的低合金钢有 CrWMn、9Mn2V、7CrSiMnMoV（代号CH-1）、6CrNiSiMnMoV（代号GD）等。

2、碳素工具钢

在冲压拉伸模具中应用较多的碳素工具钢为T8A、T10A等，优点为加工性能好，价格便宜，

但淬透性和红硬性差，热处理变形大，承载能力较低。

制造冲压拉伸模具的材料还有有钢材、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，它们的性能也是非常优越的！

冲压模具是冲压生产必不可少的工艺装备，是技术密集型产品。冲压件的质量、生产效率以及生产成本等，与模具设计和制造有直接关系。模具设计与制造技术水平的高低，是衡量一个国家产品制造水平高低的重要标志之一，在很大程度上决定着产品的质量、效益和新产品的开发能力。

模具制造技术现代化是模具工业发展的基础。随着科学技术的发展，计算机技术、信息技术、自动化技术等先进技术正不断向传统制造技术渗透、交叉、融合，对其实施改造，形成先进制造技术。目前又出现了在冲压模内攻牙技术,引导了不少冲压厂家为了降低成本,引起了一股抢购热潮。

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****各地。



冷冲模具焊接的硬度不足现象

咱们在进行冷冲模具焊接的时会遇到许多扎手的疑问，这就需求咱们在专业的视点对这些毛病做出精确的判别，比方它的成因和对策.下面咱们要介绍的是冷冲模具焊接的硬度缺乏表象。

发作此表象的缘由：

- (1) 焊接时电流过大，对模具母材的稀释率过大，模具母材的合金元素受损。
- (2) 焊接时的预热温度和层间温度没有操控.面临上边所叙说的一些毛病，咱们在找到毛病发作的缘由后要及时经过自个的技术手段对其进行相应的对策布置，排除毛病。对策：尽量运用小电流、短弧焊接，焊接时焊条的摇摆的起伏不大于焊条直径的1.5倍。 华诺机械锐意进取，持续创新为

各行各业提供专业化服务。济宁温锅模具加工

华诺机械尊崇团结、信誉、勤奋。河南灶台模具制造厂

五金冲压件技术配备五金冲压模具是冲压加工的首要技术配备，无论选用对等。这就有122%前进。这个显著的生产率的进步不是转到山高商品的*有原因。模具的高速加工本事渐渐变成中国模具工业本事改造**首要的内容信息新闻之一高速加工的根本起点是高速低负荷形状下的切削可较低速高负荷形状下切削更快地切除资料。高速加工本事跟着数控加工设备与高性能加工的开展日益老练。增添了加工工序、延伸乃至打消了耗时的钳工修正责任。当高温金属液充型时构成热应力，致使五金冲压模具内外层温度梯度增大。花费过程中，模温不断升高，当模温过热时，简略发生粘模，运动部件失灵而致使模具外表毁伤。应设置冷却温控系统，坚持模具责任温度在一定的范围内。 河南灶台模具制造厂

淄博华诺机械制造有限公司汇集了大量的优秀人才，集企业奇思，创经济奇迹，一群有梦想有朝气的团队不断在前进的道路上开创新天地，绘画新蓝图，在山东省等地区的机械及行业设备中始终保持良好的信誉，信奉着“争取每一个客户不容易，失去每一个用户很简单”的理念，市场是企业的方向，质量是企业的生命，在公司有效方针的领导下，全体上下，团结一致，共同进退，**协力把各方面工作做得更好，努力开创工作的新局面，公司的新高度，未来淄博华诺机械供应和您一起奔向更美好的未来，即使现在有一点小小的成绩，也不足以骄傲，过去的种种都已成为昨日我们只有总结经验，才能继续上路，让我们一起点燃新的希望，放飞新的梦想！