

# 青岛发泡模具来样订做

---

生成日期: 2025-10-29

拉伸模具加工是一种模具制作的方式，根据需要通过产品的设计和加工，生产出适合自己使用的产品，那么对于产品来讲规格是怎样设定的呢？

## （1）拉伸模具加工的尺寸与锁紧螺丝

在拉伸模具加工时，模板的尺寸应大于工作区域，并选择标准模板尺寸，模板锁紧螺丝之位置配置与模具种类及模板尺寸有关。

其中单工程模具\*\*常使用锁紧螺丝配置于四边角，\*\*标准形式工作区域可广大使用。长形之模具及连续模具\*\*常使用锁紧螺丝配置于四边角及中间位置。

## （2）模板的厚度

模板的厚度选择与模具之构造、冲压加工种类、冲压加工加工力、冲压加工精度等有关系。

依据理论计算决定模具之厚度是困难的，一般上系由经验求得，设计使用的模板厚度种类宜尽量少，配合模具高度及夹紧高度加以标准化以便利采购及库存管理。

所以想要通过拉伸模具加工制作出合格的产品，我们在\*\*开始的时候就要把规格选择和设计好，这样才会有一个比较顺畅的制作过程。

华诺机械品质好、服务好、客户满意度高。青岛发泡模具来样订做

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！

青岛发泡模具来样订做华诺机械愿和各界朋友真诚合作一同开拓。

冲压模具不卸料有可能出现了哪些问题

冲压模具不卸料有能够呈现了哪些疑问, 冲压模具呈现不卸料的表象能够的缘由有许多, 其处理方法也各不相同, 终究能够呈现的疑问是多少呢, 咱们现来为咱们处理一下:

冲压模具不卸料时, 有能够呈现以下疑问:

一:定位不妥或送料不妥咱们能够调整定位或送料设备

二:能够是避位不行的疑问, 咱们能够修磨避位

三:有能够是内导柱拉伤,形成打板活动不畅,咱们能够替换内导柱

四:冲头拉伤或外表不光滑也有能够形成冲压模具不卸料,咱们能够替换冲头

拉伸模具厂家的要求:很多产品在生产的时候必须要用到冲压模具或是异型模具、校具模具等各种模具生产出来有着质量是非常好,那么我们对使用的材质硬度有何要求:

①对模具上的加工(硬度>350HB $\square$ 而言,共轭齿轮的硬度配合同拉伸模具加工相同。

②拉伸模具加工(硬度<350HB $\square$ 而言,直齿轮中小齿轮的较小硬度应比共轭大齿轮的较大硬度高20—25HB $\square$   
小齿轮的较小硬度应比共轭大齿轮的较大硬度高40-50HB $\square$

③软—硬齿面配合而言,如果小齿轮采用表面淬火处理,则大齿轮可以来用渗氮、渗碳等处理,以汽轮机减速器为例,主动齿轮轴的硬度为285—320HB $\square$ 被动齿轮的硬度为245—285HB $\square$ 以上就是华诺小编给大家讲解的拉伸模具厂家对于制作与材质硬度的要求,希望对你有帮助!

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。

冷冲模具从设计到制造是一项耗时耗力的工程,有些冲压模具(如汽车模具)涵盖了上千个子零件模具的设计,如果在前期设计与后期加工制造不能科学管理和先进的加工设备,那是很难保证交货周期的。现代,随着超高速切割技术的发展,在国外,它已经越来越多的应用到模具加工技术中,据统计,大约有85%的模具设计制作企业采用高速切削技术,它不仅加工速度快,而且加工模具精度高,质量好等特点在模具制造行业中占据了主导地位。在国内也将有望逐步替代传统加工切削磨及电火花技术。下面介绍一下模具高速切削技术的应用特点。

1. 在一些特殊的应用领域,如石墨电极及铜电极方面,高速切削技术也表现完美。

2. 采用普通设备完成前期粗加工后,高速切削技术应用在模具机械精加工和半精加工阶段,通过合理选择机械精加工参数,保证模具表面及\*\*部位的加工精度。

3. 给客户提供精美的模具或者产品样本,那么通过高速切削提高工作效率,节约加工时间,快速交付客户。华诺机械拥有先进的产品生产设备,雄厚的技术力量。青岛发泡模具来样订做

华诺机械具备雄厚的实力和丰富的实践经验。青岛发泡模具来样订做

冲压模具的主要结构由模架部分、工作部分和卸料部分三大结构所组成。

模具的模架部分由上模座、导柱13、导套和下模座所组成。

模具的工作部分由凹模、凸模和凸凹模所组成。

模具的打料、卸料部分由打料板、打料杆、打料动板、卸料板、卸料弹簧和卸料螺钉所组成。

三大结构中的凸、凹模件是模具的工作部件，是形成模具冲压制件的形状和尺寸的关键性零件，也是模具制造加工中\*\*为复杂、工艺要求\*\*严格的零件，是整套模具制造工艺的要点。

其他结构件如模座模架等模具结构件和导套、导柱和各种销、柱、钉类一般都属于模具的标准件，除了较大型的结构件外，一般企业不再进行单独的制造。常用模具结构件往往大同小异，各个企业多半有自己的机构标准和针对企业的机床而配备的基础结构件的储备。

青岛发泡模具来样订做

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！