

菏泽连续拉伸模具厂

发布日期：2025-10-01 | 阅读量：18

所谓拉伸模具加工就是在具体设计过程中，要进行必要的调整，以达到比较完美的设计。但是出现跳废料（就是废料从刀口那里跳出来了）这一现象是如何造成的呢，下面的内容将为大家具体解答。

1、冲切废料或落料件外形的影响：外形过于简单、重量太轻，就很容易被冲头带上来；

2、磁力原因：冲头、或者刀口有磁性，本身就有磁性、因为研磨、冲击改变而带来的磁性等，拉伸模具加工都很容易把废料吸附上来，特别是与铁有关的材料；

3、冲裁间隙的影响：间隙小或者间隙大都可能会使毛刺随着冲头返回模具表面，拉伸模具加工精度不够，加工误差的影响等；

4、冲裁速度的影响，拉伸模具加工速度过快有可能会造成冲头与刀口内壁还有废料形成一个活塞，从而造成真空吸附的现象，即冲头把废料从下模刀口里面吸出来；

5、切削油的选用与用量不当：油加多了，或者加的油太黏了，废料吸附在冲头上面掉不下去，导致跳屑。

想必大家看完对于以上的相关介绍有了一定的了解，以上就是有关拉伸模具加工的一些基本信息，大家可以参考一下。更多动态会定期为大家更新！华诺机械设备以精良的产品品质和优先的售后服务，全过程满足客户的***需求。菏泽连续拉伸模具厂



冲压拉伸模具是一种比较好的产品加工方法，在这个过程中会涉及非常多的技术，那么小编给大家介绍的就是它的冲裁过程。

一、冲裁过程中，冲压件的断面的特征区和影响的因素：

- 1) 圆角带，影响因素有：材料性质、工件轮廓形状、凸凹模间隙。
- 2) 光亮带，影响因素有：材料的塑性、凸凹模间隙、模具刃口的磨损程度。
- 3) 断裂带，影响因素有：材料塑性差、刃口间隙大、断裂带大。

二、冲裁中凸凹模间隙如何影响冲压拉伸模具的端面质量：

- 1) 凸凹模间隙合理：上下裂纹重合，冲裁件断面比较平整光滑，毛刺很少，并且冲裁力较小。
- 2) 凸凹模间隙过小：上下裂纹中间产生二次剪切，冲裁件断面垂直，毛刺较长但易去除。
- 3) 凸凹模间隙过大：材料因拉应力增加而被撕裂，冲裁件光亮带减少，塌角和撕裂带增大，毛刺大而厚。

了解这些冲压拉伸模具技术内容可以有效的做好提前的准备，技术越成熟生产的模具就更加具有高质量的保证，所以大家在准备的时候可以多观察和设计，避免成本的浪费。

铝板拉伸模具厂家华诺

机械设备用先进的生产工艺和规范的质量管理，打造优良的产品！



冷冲模具材料如何选择

怎样选择好的冷冲模具材料

激光切割加工的几项关键技术分类

一、是焦点位置控制技术。聚焦透镜焦深越小，焦点光斑直径就越小，因此控制焦点相对于被切材料表面的位置十分重要。

二、是切割穿孔技术。任何一种热切割技术，除少数情况可以从板边缘开始外，一般都必须在板上穿一小孔。早先在激光冲压复合机上是用冲头先冲出一孔，然后再用激光从小孔处开始进行切割。

三、是嘴设计及气流控制技术。激光切割钢材时，氧气和聚焦的激光束是通过喷嘴射到被切材料处，从而形成一个气流束。对气流的基本要求是进入切口的气流量要大，速度要高，以便足够的氧化使切口材料充分进行放热反应；同时又有足够的动量将熔融材料喷射吹出。

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。



拉伸模具加工使用的材料属于冷作模具钢，是应用量大、使用面广、种类**多的模具钢。主要性能要求为强度、韧性、耐磨性。下面讲解关于其加工的工作部件材料的种类：

1、 高碳高铬工具钢

常用的高碳高铬工具钢有Cr12和Cr12MoV□Cr12Mo1V1□代号D2□□SKD11□它们具有较好的淬透性、淬硬性和耐磨性，热处理变形很小，为高耐磨微变形模具钢，承载能力仅次于高速钢。

但碳化物偏析严重，必须进行反复镦拔（轴向镦、径向拔）改锻，以降低碳化物的不均匀性，提高使用性能。

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。用于制造模具的低合金钢有CrWMn□9Mn2V□7CrSiMnMoV(代号CH-1)□6CrNiSiMnMoV(代号GD)等。

2、 高碳中铬工具钢

用于拉伸模具加工的高碳中铬工具钢有Cr4W2MoV□Cr6WV□Cr5MoV等，它们的含铬量较低，共晶碳化物少，碳化物分布均匀，热处理变形小，具有良好的淬透性和尺寸稳定性。与碳化物偏析相对较严重的高碳高铬钢相比，性能有所改善。 华诺机械以发展求壮大，就一定会赢得更好的明天。淄博冲孔拉伸模具来样订做

华诺机械愿和各界朋友真诚合作一同开拓。菏泽连续拉伸模具厂

冲压拉伸模具是一种金属冷变形加工方法。所以，被称之为冷冲压或板料冲压，简称冲压。在生活中，我们必须要知道修复孔速度的办法，这样才可以提高效率。

降低金属流出冲压拉伸模具孔速度的修正方法称为阻流，常见的阻流方法有四种：

1、铨阻碍角

铨阻碍角在冲压拉伸模具工作带的入口处，修成一定的角度称为阻碍角（导口），做阻碍角是一种**常用的修模方法，阻碍角一般控制在 3 度到12度之间，当阻碍角超过15度时不再起作用。

2、工作带补焊

工作带补焊。在模具工作带的出口处。根据需要再焊上一段工作带，其目的是增加这部分工作带的长度。以加大金属流动的阻力。

3、堆焊

堆焊在模具端面上需要阻碍的模孔周围焊起一道凸台，形如一堵墙，以增加金属的流动阻力。

4、打麻点

打麻点在冲压拉伸模具端面上需要降低金属流部位的模孔周围打上深0.5～1 毫米，直径 1～3 毫米的密集小坑，借以增加金属与模具端面的摩擦阻力。 菏泽连续拉伸模具厂

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。