

# 供应汽车拉伸模具

产品名称	供应汽车拉伸模具
公司名称	扬州恒润汽车部件厂
价格	111.00/吨
规格参数	品牌:恒润 型号:铸造模 材质:HT300
公司地址	扬州市江都区大桥镇忠爱村
联系电话	0514-86499137 18796629533

## 产品详情

### 汽车覆盖件冲模设计特点

1 结构尺寸大。除开覆盖件本身就比较大以外，覆盖件冲模的制件定位，模具的安装结构，上下模的导向，模具的起吊、翻转和运输装置等都要增大冲模的结构尺寸。基础件为框架结构。汽车覆盖件冲模的结构尺寸大。为减轻模具的重量和提高制造工艺性，一般都设计成由两块板状构件构成水平的两层，中间用立筋连接成的框架结构。一般冲模的基础件（模座）多为选用标准化的实心板。

3 标准化程度低。一般冲模设计的标准化程度和标准件选用量要比覆盖件冲模大的多。例如，一般的冲孔模可以全部选用标准件装配而成，而汽车覆盖件冲模起码其基础件是非标的。

4 模具材料质量要求相对低。对于寿命为40万次以下的覆盖件拉伸模的工作零件（凸模、凹模、压边圈）材料，一般使用强度高一点的铸铁就可以。而一般冲模的工作零件多为工具钢。

### 五汽车覆盖件冲模制造特点

1 汽车覆盖件冲模基础零件和工作零件的毛坯准备是生产准备的重点。它们多为铸件而且是单件生产，铸造模型的制造是毛坯准备的关键。一般多用实型铸造（消失型的一种）

2 由于汽车覆盖件冲模的轮廓尺寸大，所以加工它需要大型机械加工设备。常用的有：龙门刨床、龙门铣床、落地镗铣床、龙门数控铣床、多轴数控铣床等。另外，为了调试模具，还需要大型的研合压床和试模压力机。

3 汽车覆盖件冲模制造工艺的重点是工作零件型面的加工。由于是三维曲面构成的组合面，所以加工困难，精度不易保证。提高数控加工的精度是提高模具精度和缩短制造周期的关键。

4 覆盖件冲模的装配研合和试压调整是极为重要的制造工序过程。特别是试压调整所占整个设计制造工

时的比例很大。随着技术进步，机械加工精度的提高，研合和调试周期将逐渐缩短。

5 一个覆盖件一般需要两套以上的冲模，而各套冲模的制造顺序是受到工艺验证需要制约的。常规的制造顺序是首先制造拉延模，然后依次是各类成形模，修冲模。