

订做冲压成型模具-----单工序模，冲裁模、复合模

产品名称	订做冲压成型模具-----单工序模，冲裁模、复合模
公司名称	河北科润机电设备制造有限公司
价格	24000.00/个
规格参数	加工定制:是 作用对象:金属 工艺类型:冲压成型模
公司地址	河北省泊头市工业开发区168号
联系电话	86-03175566598 13503177583

产品详情

拍前必读

亲,欢迎光临本店！

本公司生产的汽车模具及冲压件，由于材质不同，体积不同，工序不同，价格也不同，（可按客户需要订做）。亲看好哪款产品切勿直接拍下，联系客服0317-5566598或公司联系电话13503177583高经理。公司修改价格后方下订单，对于给亲带来的不便深表歉意！

本公司现在拥有各种大、中、小型数控加工中心，液压机等40台，对外承揽模具设计、加工、生产及模具冲压活

河北科润机电设备制造有限公司

泊头市工业区168号

联系人：高经理13503177583

网址：www.hebeikerun.com

qq；1508700926

传真：0317-5566586

电话：0317-5566598

一、公司模具实拍图

二、公司生产现场实拍图

三、关于冷冲压模具，冲压模具 模具冲压件简介

一、模具材料：mocr，ht300，

二、模具寿命：mocr材质20万模次以上，ht300材质10万模次以上；

三、模具周期：根据模具大小及难易程度，给予报价，订货后，保证按质、按量、按时完成合同订单。

四、加工设备:等离子切割、激光切割、线切割，钻床，车床，刨床,镗床，普通铣床，台湾乔威进cnc加工中心5226、3025、3020。630t、315t、400t、500t、1250t、80t等各种规格液压机和冲床等；

五、设计加工能力:汽车覆盖件模具的冲压工艺分析与设计、模具结构设计与制造，冲压件、检具、夹具的设计与制造。具有三维实体设计加工能力。

模具冲压件日加工能力30000件。

六、售后服务:模具保修1年，保修期间免费维修（除人为损坏）

七、设计流程：3d审核，产品分析，确定最佳的设计方案。设计模具结构图，客户确认。

八、模具生产流程:审图---造型---铸造---数控加工---钳工装配、调试、修整---检验---交样件---客户反馈。

冲压件生产流程：模具检验—上模试件——检验——交样件——客户反馈——批量冲压

四、公司简介:河北科润机电设备制造有限公司，位于津南重镇泊头市工业开发区，东依京沪高速，西与104国道毗邻，交通十分便利。

公司创建于1999年，占地面积20000多平米，员工300余人，其中高级工程技术人员30人，固定资产1200万元，年产值5000万元。拥有大型生产设备40余台套，并且拥有自己的研发、设计中心，集除尘设备、工量具、机电产品和汽车模具的研发、生产、经营于一体，除尘分厂对外承接大中小型除尘工程。

公司主营产品：除尘设备及配件、汽车模具等，产品通过iso9001质量体系认证，并且拥有自主的品牌商标“龙易达”，产品销往国内20多个省市自治区及中东、东南亚等多个国家和地区，受到客户的一致好评。产品主要用于冶金、煤炭、发电、钢铁、化工、机车、水泥、面粉、铸造、加工、汽车制造等行业。

完善的管理制度、严格的质量监测体系、优质的售后服务使企业实现了跨跃式的发展。欢迎各界朋友莅临指导、参观和业务洽谈。

知识拓展：

汽车模具常识：

汽车模具最主要的组成部分就是覆盖件模具。这类模具主要是冷冲模。广义上的“汽车模具”是制造汽车上所有零件的模具总称。例如，冲压模具、注塑模具、锻造模具、铸造蜡模、玻璃模具等。

汽车车身上的的冲压件大体上分为覆盖件、梁架件和一般冲压件。能够明显表示汽车形象特征的冲压件

是汽车覆盖件。因此，更加特指的汽车模具可以说成是“汽车覆盖件冲压模具”。简称汽车覆盖件冲模。例如，前车门外板修边模、前车门内板冲孔模等。

当然汽车上的不只车身上有冲压件。汽车上所有冲压件的模具都称为“汽车冲压模具”。归纳起来就是：

- 1.汽车模具是制造汽车上所有零件的模具总称。
- 2.汽车冲压模具是冲制汽车上所有冲压件的模具。
- 3.汽车车身冲压模具是冲制汽车车身上所有冲压件的模具。
- 4.汽车覆盖件冲压模具是冲制汽车车身上所有覆盖件的模具。

现在我们这个板块一说汽车模具好像都指的是汽车覆盖件冲模。

冲压模具的形式很多，冲模也依工作性质,模具构造,模具材料三方面来分类。

一般可按以下几个主要特征分类：

1. 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，而材料本身仅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。

2. 根据工序组合程度分类

a.单工序模 在压力机的一次行程中，只完成一道冲压工序的模具。

b.复合模

只有一个工位，在压力机的一次行程中，在同一工位上同时完成两道或两道以上冲压工序的模具。

c.级进模（也称连续模）在毛坯的送进方向上，具有两个或更多的工位，在压力机的一次行程中，在不同的工位上逐次完成两道或两道以上冲压工序的模具。

3、依产品的加工方法分类

依产品加工方法的不同，可将模具分成冲剪模具、弯曲模具、抽制模具、成形模具和压缩模具等五大类。

a.冲剪模具：是以剪切作用完成工作的，常用的形式有剪断冲模、下料冲模、冲孔冲模、修边冲模、整缘冲模、拉孔冲模和冲切模具。

b.弯曲模具：是将平整的毛胚弯成一个角度的形状，视零件的形状、精度及生产量的多寡，乃有多种不同形式的模具，如普通弯曲冲模、凸轮弯曲冲模、卷边冲模、圆弧弯曲冲模、折弯冲缝冲模与扭曲冲模等。

c.抽制模具：抽制模具是将平面毛胚制成有底无缝容器。

d.成形模具：指用各种局部变形的方法来改变毛胚的形状，其形式有凸张成形冲模、卷缘成形冲模、颈缩成形冲模、孔凸缘成形冲模、圆缘成形冲模。

e.压缩模具：是利用强大的压力，使金属毛胚流动变形，成为所需的形状，其种类有挤制冲模、压花冲模、压印冲模、端压冲模。

本产品的加工定制是是，作用对象是金属，工艺类型是冲压成型模，主要加工设备是数控加工中心，液压机等，加工设备数量是40，加工能力是400，适用范围是汽车,电动车，电瓶车，三轮车，质量体系是is o9001，工序组合类型是单工序模，模具材质是铸铁，12钼铬钒