

# 2023年冲压模具工作总结(优秀5篇)

总结不仅仅是总结成绩，更重要的是为了研究经验，发现做好工作的规律，也可以找出工作失误的教训。这些经验教训是非常宝贵的，对工作有很好的借鉴与指导作用，在今后工作中可以改进提高，趋利避害，避免失误。什么样的总结才是有效的呢？以下是小编收集整理的工作总结书范文，仅供参考，希望能够帮助到大家。

## 冲压模具工作总结篇一

差温拉深是利用加热、冷却手段，使待变形部分材料的温度远高于已变形部分材料的温度，从而提高变形程度的一种拉深工序。

液压拉深是利用盛在刚性或柔性容器内的液体，代替凸模或凹模以形成空心件的一种拉深工序。

压筋是起伏成形的一种。当局部起伏以筋形式出现时，相应的起伏成形工序称为压筋。

拉弯是在拉力与弯矩共同作用下实现弯曲变形，使整个弯曲横断面全部受拉伸应力的一种冲压工序。

胀形是将空心件或管状件沿径向往外扩张的一种冲压工序。剖切剖切是将成形工序件一分为几的一种冲压工序。

整修是沿外形或内形轮廓切去少量材料，从而提高边缘光洁度和垂直度的一种冲压工序。整修工序一般也同时提高尺寸精度。

翻孔是沿内孔周围将材料翻成侧立凸缘的一种冲压工序。

翻边是沿外形曲线周围将材料翻成侧立短边的一种冲压工序。

拉深是把平直毛料或工序件变为空心件，或者把空心件进一步改变形状和尺寸的一种冲压工序。拉深时空心件主要依靠位于凸模底部以外的材料流入凹模而形成。

连续拉深是在条料(卷料)上，用同一副模具(连续拉深模)通过多次拉深逐步形成所需形状和尺寸的一种冲压方法。

变薄拉深是把空心工序件进一步改变形状和尺寸，意图性地把侧壁减薄的一种拉深工序。

反拉深是把空心工序件内壁外翻的一种拉深工序。

## 冲压模具工作总结篇二

来到冲压厂，我们要做的第一件事还是学习冲压相关的理论知识以及安全知识，经过前面涂装厂和焊装厂的实习之后，我觉得这些对我们来说是很必要的。通过培训，我了解了冲压厂的分布，冲压的工艺流程，冲压设备的结构、原理等。

昌北基地有两个冲压车间，中小冲车间和大冲车间，汽车上有很多冲压件，其中大部分都是由这两个冲压车间提供的。我们在师傅的带领下参观了中小冲车间和大冲车间，途中师傅给我们讲了很多冲压方面的知识，而且详细回答了我们提的问题，这中间我学到了很多。车间里面摆放着很多模具，我知道这些模具是适用于不同车型机器零部件的，走到一排新模具前时，我问师傅这是公司哪款车型的模具，当听到师傅说这是公司新产品e31的模具时，我心里顿时有点小激动，我相信公司上下对这款车都有不小的期待啊。经过师傅的详细讲解，我了解了冲压厂的基本工序，1. 分离工序，包括：落料、冲孔、切边、剖切等；2. 成形工序，包括：弯曲、拉延、翻边、翻孔、胀形等。

质量是一个品牌的立足之本，一个企业要想在激烈的市场竞争中取得成功，首先要确保企业自身产品的质量。冲压是四大工艺的源头，因此冲压件的质量必须做到最好。冲压件的检查要求做到非常精确，而且会经常反复修改和调试模具以确保冲压件的质量。我相信公司的每个员工都会为之努力。

冲压厂的实习结束了，我要感谢给我们培训的师傅们，谢谢你们的耐心讲解。实习的时间虽然很短，但收获还是挺大的，更重要的是，这次实习激发了我要努力当上工程师的决心。

## 冲压模具工作总结篇三

专 业： 材料成型及控制工程

班 级： 材成082班

学 号： 7013308060

学生姓名： 祝高荣

起讫日期： 2012年2月27日——2011年3月6日

指导教师： 赵向阳 职称： 高级工程师

### 一. 实习目的

1、 将所学的《材料成型理论》、《金属学》、《机械设计基础》等专业基础课知识与生产实习实践相结合，进一步加深对理论知识的理解。

2、 了解冲压、铸造、焊生产工艺流程，原料及产品，生产设备及主要技术经济指标，获得材料成型工艺、设备基础知识，为进一步深入学习专业知识打好基础。

3、培养学生调查研究，搜集整理资料，分析问题和解决问题的能力。

4、学习工程技术人员和工人师傅在长期实践中积累的丰富知识，学习他们为献身于四化建设的精神和实事求是的工作作风。

## 二. 实习要求

为了顺利完成任务书规定的学习内容，学生应该做到：

1、认真进行现成调查，尊敬实践，与现场密切配合，争取厂方的支持，虚心向工程技术人员和工人师傅学习。

2、按时独立完成实习报告，实习成绩由领导老师学生实习态度，实习报告等情况评定。 3、认真听取各级安全报告，遵守交通规则及车间劳动纪律，严防安全事故的发生。

## 三. 实习内容

1、南昌市搪瓷厂(第二名称：南昌泰丰搪瓷厂)，主要经营面盆，口杯，搪瓷，杂件制造。其中涉及到拉深工艺的最多，拉深(俗称拉延)是利用专业模具将平板毛坯制成开口空心零件的一种冲压工艺方法。用拉深方法可以制成筒形、阶梯形、锥形、球形和其他不规则形状的薄板零件，如果和其他冲压成形工艺配合，还可以制造形状极为复杂的零件。在制造碗的时候还涉及到涨形工艺，涨形是利用模具迫使板料厚度减薄和表面积增大，以获得零件几何形状和尺寸的冲压成形方法。涨形主要用于平板毛坯的局部成形，如压制凹坑、加强肋、起伏的花纹图案及标记等。如：有的碗上小下大就是利用先拉深后张形制成的。

2、江铃于二十世纪八十年代中期在中国率先引进国际先进技术制造轻型卡车，成为中国主要的轻型卡车制造商。公司在

中国汽车市场率先建立现代营销体系，构建了遍布全国的强大营销网络。按照销售、配件、服务、信息“四位一体”的专营模式，公司拥有近百家一级经销商，经销商总数超过600家。公司海外分销服务网络快速拓展，海外销量高速增长，是中国轻型柴油商用车最大出口商，并被商务部和国家发改委认定为“国家整车出口基地”，江铃品牌成为商务部重点支持的两家商用车出口品牌之一。公司建立了erp信息化支持系统，高效的物流体系实现了拉动式均衡生产；建立了jps江铃精益生产系统，整体水平不断提升；建立了质量管理信息网络系统，推广nova-c[fc]pa评审，运用6sigma工具不断提升产品质量、节约成本，荣获中国质量协会颁发的全国六西格玛管理推进十佳先进企业称号。通过吸收国际先进技术，江铃不断提高自主开发能力，江铃股份产品开发技术中心被认定为“国家级技术中心”。

## 冲压模具工作总结篇四

是将空心件上口边缘卷成接近封闭圆形的一种冲压工序。

是把平直毛料或工序件变为曲面形的一种冲压工序，曲面主要依靠位于凸模底部材料的延伸形成。

是利用加热、冷却手段，使待变形部分材料的温度远高于已变形部分材料的温度，从而提高变形程度的一种拉深工序。

是利用盛在刚性或柔性容器内的液体，代替凸模或凹模以形成空心件的一种拉深工序。

是起伏成形的一种，当局部起伏以筋形式出现时，相应的起伏成形工序称为压筋。

是在拉力与弯矩共同作用下实现弯曲变形，使整个弯曲横断面

全部受拉深应力的一种冲压工序。

是将空心件或管状件沿径向往外扩张的一种冲压工序。

是将成形工序件一分为几的一种冲压工序。

是提高零件局部或整体平面度的一种冲压工序。

是依靠材料的延伸使工序件形成局部凹陷或凸起的冲压工序。起伏成形中材料厚度的改变是变形过程中自然形成的,不是设计指定的要求。

是利用压力使材料产生塑性变形,从而被弯成有一定曲率、一定角度的形状的一种冲压工序。

是利用尖刃的凿切模进行的落料或冲孔工序. 凿切并无下模, 垫在材料下面的只是平板, 被冲材料绝大多数是非金属。

是孔径等于或小于被冲材料厚度时的冲孔工序。

是将材料沿封闭轮廓分离的一种冲压工序, 被分离的材料成为工件或工序件, 大多数是平面形的。

是将空心件或管状件敞口处加压使其缩小的一种冲压工序。

是依靠材料流动, 少量改变工序件形状和尺寸, 以保证工件精度的一种冲压工序。

是沿外形或内形轮廓切去少量材料, 从而降低表面粗糙度和提高垂直度的一种冲压工序。整修工序一般也同时提高尺寸精度。

是沿外形曲线或内孔周围将材料翻成侧立短边或凸缘的一种冲压工序。

是把平直毛料或工序件变为空心件, 或者把空心件进一步改变形状和尺寸的一种冲压工序。拉深时空心件主要依靠位于凸模底部以外的材料流入凹模而形成。

是在条料(卷料)上, 用同一副模具(连续拉深模)通过多次拉深逐步形成所需形状和尺寸的一种冲压方法。

是把空心工序件进一步改变形状和尺寸, 并把侧壁减薄的一种拉深工序。

是把空心工序件内壁外翻的一种拉深工序。

## 冲压模具工作总结篇五

为帮助大家更加了解冲压模具, 下面, 小编为大家讲讲冲压模具专业术语的相关知识, 快来看看吧!

校平是提高局部或整体平面型零件平直度的一种冲压工序。  
起伏成形

依靠材料的延伸使工序件形成局部凹陷或凸起的冲压工序。起伏成形中材料厚度的改变为非意图性的, 即厚度的少量改变是变形过程中自然形成的, 不是设计指定的要求。

弯曲是利用压力使材料产生塑性变形, 从而被弯成有一定曲率、一定角度的形状的一种冲压工序。

凿切是利用尖刃的凿切模进行的落料或冲孔工序。凿切并无下模, 垫在材料下面的只是平板, 被冲材料绝大多数是非金属。

深孔冲裁是孔径等于或小于被冲材料厚度时的冲孔工序。

落料是将材料沿封闭轮廓分离的一种冲压工序，被分离的材料成为工件或工序件，大多数是平面形的。

缩口是将空心件或管状件敞口处加压使其缩小的一种冲压工序。

整形是依靠材料流动，少量改变工序件形状和尺寸，以保证工件精度的一种冲压工序。

卷边是将工序件边缘卷成接近封闭圆形的一种冲压工序。卷边圆形的轴线呈直线形。

卷缘是将空心件上口边缘卷成接近封闭圆形的一种冲压工序。

拉延是把平直毛料或工序件变为曲面形的一种冲压工序，曲面主要依靠位于凸模底部材料的延伸形成。