

冲压模具检验报告表(汇总5篇)

报告材料主要是向上级汇报工作,其表达方式以叙述、说明为主,在语言运用上要突出陈述性,把事情交代清楚,充分显示内容的真实和材料的客观。报告帮助人们了解特定问题或情况,并提供解决方案或建议。下面是小编帮大家整理的最新报告范文,仅供参考,希望能够帮助到大家。

冲压模具检验报告表篇一

一、实训目的和实训要求:

实训目的:

- 1、熟悉塑料模和冲压模的结构、各零部件的作用和装配关系;
- 2、锻炼自己动手实践能力,加深对塑料、注射模具结构的认识。
- 3、复习巩固所学习的模具结构设计理论知识以及绘图知识。
- 4、了解冲压模和塑料模的典型结构及主要组成部分
- 5、培养我们的综合实践、分析和解决问题的能力。
- 6、为理论课的学习和课程设计奠定良好的基础。

实训要求:

- 1、熟悉拆装过程及有关的操作规则
- 2、能正确使用模具装配常用的工具和辅具
- 4、掌握模具的拆装步骤和方法

- 5、 、 按要求正确的画出相应的零件结构图、剖视图和装配图。
- 6、 、 对拆装模具零件进行分析，了解模具的工作原理及零件作用
- 7、 正确的描述出该模具的动作过程

二、实训器材

锤子、铜棒、内六角扳手、钢尺、游标卡尺等常用的拆装和测量工具。

三、实验专用周时间安排

四、实训内容及步骤

实训内容

- 1 典型冷冲压模具的拆装
- 2 典型注塑模具的拆装
- 3 绘制各个零件图和装配图
- 4 总结实训拆装过程中遇到的问题及实训心得。

实训步骤

一、冲压模实训步骤

- 1、拆卸前准备 仔细观察分析准备好的模具，了解各零部件的功用及相互装配关系。
2. 开始拆卸 掌握该模具各零部件的结构及装配关系后，接下来开始拆卸模具

3. 模具外部清理与观察

仔细清理冲压模外观的尘土及油渍，并仔细观察典型冲压模外观。记住各类零部件结构特征及其名称，明确它们的安装位置，安装方向(位)。明确各零部件的位置关系及其工作特点。

4. 典型冲压模的拆卸工艺过程

1、首先用铜棒顶着下模座，并用锤子敲击铜棒使上下模座分开。

2、拆开下模

□a□由下模座面向凹模方向打出销钉，卸下螺钉，分开凹模和下模座

(b)卸下挡料板与凹模的销钉，使挡料板和下模座分开

(c) 测画下模各零件

3、拆开上模

(b)将凸模从固定模板中打出

(c)将模柄从上模座中打出

(d)测画上模各零件

4、组装模具

□a□将模柄装入上模座待用

(b)将凸模装入固定板待用

(c) 组装下模

(1) 将凹模放在下模座上，初步拧紧螺钉，装入销钉后再将螺钉拧紧

(2) 装入销钉

(3) 将挡料板放在凹模面上，拧紧螺钉

□d□ 组装上模

(1) 将凸模放入凸模固定板上

(2) 将凸模固定板的另一侧和垫板用螺钉初步拧紧

(3) 将拧紧好的零件和上模座用螺钉初步拧紧

(4) 用销钉将上模座、垫板和凸模固定板固定并拧紧螺钉

□e□ 合拢上下模具

二、注塑模实训步骤

注塑模拆装步骤：

1、拆卸前准备 仔细观察分析准备好的注塑模，了解各零部件的功用及相互装配关系。

2. 开始拆卸 掌握该注塑模各零部件的结构及装配关系后，接下来开始拆卸注塑模

3. 模具外部清理与观察

仔细清理注塑模外观的尘土及油渍，并仔细观察典型注塑模外观。记住各类零部件结构特征及其名称，明确它们的安装

位置，安装方向(位)。明确各零部件的位置关系及其工作特点。

4、分离动模板，手拿定模板的突出边缘，将定模和动模部分分开。如果两者粘

得紧的话，可将模具横放，用榔头动模座板四周，逐渐将其分离。

5、拆卸定模。先用内六角扳手将定模具上的固定螺钉卸下来，摆放整齐，然后

卸下定位圈上小螺钉，即可拆下其他零件。拆卸后的零件应归类再摆放整齐。

6、拆卸动模。定模拆好后，将动模倒放，倒放之后，拆下螺钉，将动模座板和

模角拿下来，最后剩下推板和推出固定板、动模垫片和顶针。

7、零件全部拆下来后，用工具测量零件的尺寸，画出各个零件的草图。

8、组装零件。各个零件的尺寸测量后，再按照所标记的再组装成原注塑模。

五、注意事项

1、模具拆装过程中要注意安全，不得在实习场地嬉闹

3、分开模具前要将各零件的联系关系做好标记

4、不准用银头直接敲打模具，防止模具零件变形

5、拆装冲头和镶块时若有销子，应先拔销子再卸螺钉，安装

时应先打销子再安装螺钉，以免损坏销定位的精度。

7、模具拆装完毕后要弄清楚模具的动作过程及每个零件的功用

六、实验心得

一周的模具实训接近尾声，回顾这一周的充实时光，有欢乐有苦涩，现将本次实训的心得体会总结如下：

经过一周的实训，通过对冲压模和注塑模的拆装、组装、画零件图以及装配图，我们对冲压模和注塑模有了更深的认识，进一步了解和掌握了模具的结构组成、工作原理、模具零部件的功能及相互间的配合关系及模具总装顺序。

在课堂上我们只是听老师讲冲压模和注塑模的知识，从来没有真正的见识过冲压模和注塑模。当见到实物图时，我们才真切的知道它们工作的原理以及各个零件的功能作用。此外，在课本中我们看到零件的尺寸标注，感觉很简单，但当我们测过数据去计算的时候发现了很多问题，比如我们在测量后绘图定位时发现数据不够，还有各个相互配合的零件相对尺寸所测得误差太大，圆心不照应等等。通过这周实训我们学到了很多，除了对冲压模和注塑模的原理及功用的了解，还复习了以前所学的知识。如：绘制零件图、装配图、零件的测绘以及autocad的使用，还有就是合作精神，因为以后真正工作时，有些工作不是一个人就能做出来的，也体会到了细心是迈向成功“第一步”的道理同时也为今后从事这个工作打下基础，在冲压模和注塑模的拆装和测绘过程中我们也遇到了很多意见不统一的地方，经过商量及在老师的帮助下，我们最终完成了这次实训的任务，感谢老师们的辛苦培训以及同学们的相互配合和理解使的我在这次实训中受益匪浅。

冲压模具检验报告表篇二

生产实习是材料成型与控制工程专业重要的教学环节，是专业课教学的一个组成部分，时间安排在学生学完基础课及部分专业课之后，目的有如下几点：

- 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、焊接生产工艺流程，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。

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。

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。

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-c²fcpa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。

参观了江铃汽车装配厂车间,了解了一台汽车从零件到成品的全过程。汽车总装配的任务是在总装配线上按照规定的节拍把各总成部件装配成一辆基型汽车,并进行验收和试车。其后,将基型车送车身厂或其他汽车改装厂安装车身和其他装置,然后即可向社会提供不同用途的各种汽车。

3、通冠公司厂间

第一个车间是3号车间,一个存放成品工件和若干模具。赵老师开场重点为我们讲了两个连续模具及它们的工作过程。这是我第一次看到连续模,通实践触摸观对凹模上的侧刃、导正销、浮顶块、工艺孔、定位销、等高套等看有了初步的理解和了解,看到光滑的模具表面知道那是用磨床磨出来的,并且磨完之后还要去磁。后来欧阳厂长又给我们拿来了几个零件,使我对翻边、翻孔边、斜侧刃、切圆弧边等有了一定的感觉。另外,赵老师告诉大家,目前的模具设计设计级进

模和大型覆盖件模非常赚钱，因为中国很缺这种人才。

参观的第二个车间是生产制造车间，看到了压弯机床、一台刚性卸料机床、一台滚动式导柱机床、摩擦机床等机床。印象最深的是那台83年的老古董般的摩擦机床。与普通机床最大的区别是它没有下试点，它的下试点是直到不打滑为止的那个点，普通机床是恒矩，这种机床是恒力。合肥的油压机是国内最好的，而数控铣床在国内属大连做的最好。

最后一间车间转来一趟下来，真是让我打开眼界。打孔机、线切割、点火花加工、亚电弧co2焊接、高精度标准零件(从广东那边进来的)等景观让我大饱眼福。以前总是听被人将中国慢走丝(相比快走丝精度更高)做的不好，市场前景开阔，这次竟然在南昌见到了慢走丝，有点不敢相信。还有那个打孔机，精度竟然达到了20丝，即0.2mm□这种精度恐怕整个南昌都难再找到第二家，由此可见这家投资上千万的工厂实力确实不是一般。有点遗憾的是没看到电火花加工场面，因为机床开机。

通过这次实习，把课堂教学所学理论和专业知识与生产现场材料成型与控制所采用的工艺、设备、工装量夹具等方面的基本生产实际知识很好的结合起来，学会理论联系实际，解决生产实际问题。开阔眼界，了解我国机械制造企业的生产和技术现状，增加对本专业的热爱和刻苦钻研献身精神，同时也对毕业设计起到了积极的作用。

冲压模具检验报告表篇三

一、准备工作：

1、选择中等复杂程度的冲模一对

3、选择好测量工具：钢直尺、游标卡尺、千分尺、万能角度

尺等量具（注意：测量取整数）

二、过程

1、模具的拆装步骤

1、上下模分离，左右分别摆放

3、拆下的模具零件清洗，涂润滑油

2、模具拆装分组：2人负责拆卸模具，1人负责测量，2人负责绘草图

3、画图步骤

1、拆模具做好标记以便还原

2、各零件测绘

3、先绘草图

4、画正规图

4、模具的技术问题

三、实训感想

此次实训是本学期以来的第一次实训，内容是冲模拆装测绘技能训练。当我听到本次实训内容后，我非常的高兴，因为本身我就比较喜欢那些实际操作类的东西。

实训的第一天我们没有真正去接触模具，而是先听老师讲解了模具的一些知识和拆装测绘的`注意事项，以便我们接下来的实训操作。果然第一天那一课非常用心，第二天老师就把我们分成小组进行拆装测绘。当我拿到冲模时，我立马就想

起老师讲的那些注意事项，在拆装前要做好标记，卸下的零件要归位放置等。在整个拆装过程中我做得非常顺利，接下拉我就分别做好了绘草图，测量的一些项目，其实我想整个过程我一个人来做就完全可以，不过在绘图中也遇到了一些问题。问题就是画图时没有做到十分细心，所以在以后的实训当中我一定会注意这项问题，争取做到完美。

在本次实训中我自己觉得学到了很多的东西，先是合作精神，因为以后真正工作时有些工件不是一个人就能做出来的，合作还是非常重要；第二在实践动手能力得到提高；第三比较全面的了解了模具的性质、发展；第四体验到了“细心”是迈向成功的第一步的道理。

冲压模具检验报告表篇四

模具与压力机是决定冲压质量、精度和生产效率的两个关键因素，先进的压力机只有配备先进的模具，才能充分发挥作用，取得良好效益。模具的发展方向为：

一、充分运用it技术发展模具设计、制造。

用户对压力机速度、精度、换模效率等方面不断提高的要求，促进了模具的发展。外形车身和发动机是汽车的两个关键部件，汽车车身模具特别是大中型覆盖件模具，其技术密集，体现当代模具技术水平，是车身制造技术的重要组成部分。车身模具设计和制造约占汽车开发周期三之二的的时间、成为汽车换型的主要制约因素。目前，世界上汽车的改型换代一般约需48个月，而美国仅需30个月，这要得益于在模具业中应用了cad/cae/cam技术和三维实体汽车覆盖件模具结构设计软件。另外，网络技术的广泛应用提供了可靠的信息载体、实现了异地设计和异地制造。同时，虚拟制造等it技术的应用，也将推动模具工业的发展。

二、缩短金属成形模具的试模时间，

当前，主要发展液压高速试验压力机和拉伸机械压力机，特别是在机械压力机上的模具试验时间可减少80%、具有巨大的节省潜力。这种试模机械压力机的发展趋势是采用多连杆拉伸压力机，它配备数控液压拉伸垫，具有参数设置和状态记忆功能。

三、车身制造中的级进冲模发展迅速。

在自动冲床上用级进冲裁模或组合冲模加工转子、定子板，或者应用于插接件作业，都是众所周知的冲压技术，近些年来，级进组合冲裁模在车身制造中开始得到越来越广泛的应用，用级进模直接把卷材加工为成型零件和拉伸件。加工的零件也越来越大，省去了用多工位压力机和成套模具生产所必需串接的板材剪切、涂油、板坯运输等后续工序。级进组合冲模已在美国汽车工业中普遍应用，其优点是生产率高，模具成本低，不需要板料剪切，与多工位压力机上使用的阶梯模相比，节约30%。但是级进组合冲模技术的应用受拉伸深度、导向和传输的带材边缘材料表面硬化的限制，主要用于拉伸深度比较浅的简单零件，因此不能完全替代多工位压力机，绝大多数零件应优先考虑在多工位压力机上加工。

冲压模具检验报告表篇五

模具拆装综合实践是模具设计与制造专业的学生在学习模具结构设计知识之时，在教师的指导下，对生产中使用的冷冲压模具和塑料模具进行拆装、测绘、安装、调试的实践教学环节。通过对冷冲压模具和塑料模具的拆装实训，进一步掌握模具结构及工作原理、模具的零部件在模具中的作用及相互间的装配关系、模具的装配过程、安装及调试方法。

1. 1. 1 模具拆装综合实践的目的和要求

（1）模具拆装综合实践的目的

模具拆装综合实践，培养学生的动手能力、分析问题和解决问题的能力，使学生能够综合运用已学知识和技能；对模具典型结构设计及安装调试有全面的认识，为理论课的学习和课程设计奠定良好的基础。

（2）模具拆装实训的要求

掌握典型冷冲压模具和塑料模具的工作原理、结构组成、模具零部件的功用、相互间的配合关系以及模具安装调试过程；能正确地使用模具装配常用的工具和辅具；能正确地绘制模具结构图、部件图和零件图；掌握模具拆装一般步骤和方法；通过观察模具的结构能分析出模具的类型；能对所拆装的模具结构提出自己的改进方案；能正确描述出该模具的动作过程。

1.1.2 模具拆装综合实践前的准备

1) 拆装的模具类型 单工序冲模、复合冲模等典型小型冷冲模若干套。塑料注射模，包括具有侧浇口、点浇口、侧面分型与抽芯机构的注射模各一副。

2) 拆装的工具 游标卡尺、角尺、内六角扳手、平行铁、锤子、撬杠等常用钳工工具。

3) 实训准备

（1）小组人员分工。同组人员对拆卸、观察、测量、记录、绘图等分工负责，并在冷冲压模具拆装与塑料模具拆装时交换各自的岗位。

（2）工具准备。领用并清点拆卸和测量所用的工具，了解工具的使用方法及使用要求，将工具摆放整齐。实训结束

时按工具清单清点工具，交指导教师验收。

(3) 熟悉实训要求。要求复习有关理论知识，详细阅读本指导书，对实训

报告所要求的内容在实训过程中做详细的记录。拆装实训时带齐绘图仪器和纸张。

1.1.3 模具拆装时的注意事项

(1) 学生必须穿实习服装参加实验，女同学不得穿高跟鞋，男同学应穿皮鞋；在模具拆装过程中同学要注意安全；不得在实习场地嬉闹。

(2) 拆卸和装配模具时，首先应仔细观察模具，务必搞清楚模具零部件的相互装配关系和紧固方法，并按正确的方法进行操作，以免损坏模具零件。

(3) 分开模具前要将各零件联接关系做好记号。

(4) 不准用银头直接敲打模具，防止模具零件变形。

(5) 导柱、导套不要拆掉。

(6) 拆卸冲头和镶块时若有销子，应先拔销子再卸螺钉，安装时应先打销子再把螺钉，以避免损坏销定位的精度。

(7) 画出模具的装配图和重要工作零件图；注明模具各主要零件的名称，画模具装配图时，对冲压模，应打开上模画下模的俯视图，对注塑模，应打开模具，画动模部分的俯视图。

(8) 装配图的右上角为冲件图，冲件图的下边为排样图。

(9) 模具拆装完毕要弄清楚模具的动作过程及每个零部件

的功用。

2.1 实习内容

2.1.1 典型冷冲压模具拆装

2.1.2 典型注射模具拆装

3.1 实习报告

安装调试方法：模具装配过程是模具制造工艺过程中的关键工艺过程，包括装配，调试，检验和试模。

在装配是，零件或相邻装配单元的配合和连接。均须按装配工艺确定的装配基准进行定位与固定，以保证它们之间的配合精度和位置精度。从而保证模具凸模以凹模件精密均匀的配合，模具开合运动及其他辅助机构运动的精确性，从而保证制件的精度和质量。抱枕模具的使用性能和寿命。

1. 塑料模具型腔和型芯的设计与制造公差，一般为塑件尺寸公差的1/4。

2. 冲压模具的装配精度主要体现一下几个方面：

（1）制件精度与质量；

（2）冲压间隙与其均匀性：冲压间隙值越小，间隙的均匀性要求越高，上下模定向运动精度要求就越高。

（3）冲模凸凹模装配精度要求：凸凹模与固定板的配合一般为 $\square h7/n6$ 或者 $h7/m6$,以保证其工作稳定性与可靠性。

（4）冲件产量

装配方法的确定：采用修配装配法，即装配时，修去制定零

件的预留修配量。使之达到装配精度的要求。

应注意以下几点：

2. 其他组成环的公差大小与分布应视各环的难易程度予以确定；

4. 对于孔心距尺寸或某些长度尺寸，可按对称偏差予以确定。