



# 应用介绍

## 拉深凸模

### 无缝密封喷雾罐拉深

#### 介绍:

加压储存的消费产品，如牙膏和剃须膏，最初使用的容器为深拉冲压罐。后来，通过卷边接缝焊接的容器产生并得到推广。但在高压或者关键应用中，人们仍在使用深拉冲压罐。这些深拉冲压罐通常需要通过七次或者八次拉深得到。这种对薄钢片的成型必须精确，且成型后的材料表面应该光滑和没有表面刮伤，以满足各种合适标签的喷涂。

经多种组合反复的试验证明：**AMPCO®** 铜合金凸模和硬质合金凹模是最佳配合。

#### 材料:

AMPCO® 22 离心铸件

#### 优势:

- 耐磨
- 与钢制凹模配合良好.
- 避免擦伤和毛胚在凸模面上打滑
- 无磁，钢制凸模易磁化制品不易脱模

行业普遍认为选用硬质合金制作凹模是经济合理的。这是因为硬质合金制作的凹模具有长的使用寿命并且保证了拉深罐的极佳表面质量。

在拉深过程中，材料与凸模表面间也会发生较大的相对滑动。罐的内表面质量要求不如外表面的高，但是，如果罐的内表面这相对滑动过程中被划伤或者出现与凸模表面粘附现象，罐的形状可能会因此受到影响。凸模必须具有相当的韧性承载高速冲压载荷。凸模材料太脆了，凸模边缘容易破裂；凸模材料太软了，则耐磨性不好不耐用。**AMPCO®** 为此应用提供了最合适的凸模材料。试模时应谨慎处理，凸模表面会有加工硬化现象，这有助延长凸模使用寿命。

