

精密零配件定制 万载精密零配件 鑫和盛模具加工定制

产品名称	精密零配件定制 万载精密零配件 鑫和盛模具加工定制
公司名称	南昌鑫和盛精密模具有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	江西省南昌市昌北经济技术开发区麦园路金太阳 对面57号
联系电话	15979092052 15979092052

产品详情

拉伸模具设计需要注意的几个方面

一、拉伸材料

好的材料是成功的一半，对于拉伸，万万不可忽视。当客户对材料的要求很苛刻、反复试模达不到要求时，可以换一种拉伸性能好的材料再试，万载精密零配件，可能会有意想不到的发现！

二、模具表面的光洁度

进行深拉深时，精密零配件定制，凹模与压边圈的两面研磨不充分，特别是拉深不锈钢板与铝板时，精密零配件定制加工，更易产生拉深伤痕，严重时导致拉伸。

三、毛坯尺寸的确定

一个产件要经过多道工序，头道工序一般是落料工序。首先要进行展开料计算，对毛坯的形状和大小有个大概认识，以便确定落料模的总体尺寸。在模具设计完成后不要加工落料模的凸凹模尺寸。先用线切割加工毛坯(毛坯较大时可用铣床铣后再钳修)，经过后续拉伸工序的反复实验，终确定了毛坯尺寸，然后再加工落料模的凸凹模。

四、加工油的选择

加工油的选择非常重要。区别润滑油是否合适的方法，是当将制品从模具内取出来时，如果制品温度高到不能用手触摸的程度，就必须重新考虑润滑油的选择和润滑方法，在凹模上涂润滑油，或在薄板上套薄膜袋。

五、拉伸系数

拉伸系数是拉伸工艺计算中的主要工艺参数之一，通常用它来决定拉伸的顺序和次数。

影响拉伸系数 m 的因数很多，包括材料性能、材料的相对厚度、拉伸方式（指有无压边圈）、拉伸次数、拉伸速度、凸凹模圆角半径、润滑等。

五金拉伸模具的间隙如何确定

五金拉伸模具的间隙的选取要使冲裁达到较好的断面质量、较高的尺寸精度，较小的冲裁力，通常有较高的五金拉伸模具寿命。五金拉伸模具的合理间隙指一个范围值，合理间隙，合理间隙。五金拉伸模具的间隙的确定是综合考虑间隙对冲裁力的影响，模具寿命的影响，断面质量的影响等等，选择一个适当的间隙范围作为五金拉伸模具的合理间隙。上限为合理间隙，下限为合理间隙即合理间隙指的是一个范围值。在其体设计五金拉伸模具时，可以根据工件和生产上的具体要求来进行。当工件的断面质量没有严格要求时，为了提高五金拉伸模具寿命和减小冲裁力，可以选择较大间隙值。当工件断面质量及制造公差要求较高时应选择较小间隙值。

五金拉伸模具的确定标准需要注意的就是以上几点，影响间隙值的主要因素是材料性质和材料厚度，精密零配件定做，材料比较硬或比较厚，间隙值越大。

五金冲压及技术及加工工艺

(1)五金冲压加工的生产且操作方便易于实现机械化与自动化。这是因为五金冲压是依靠冲模和五金冲压设备来完成加工普通压力机的行程次数为每分钟几十次高速压力机每分钟可达数百次甚至上千次而且每次五金冲压行程都能得到一个或多个冲件。

(2)五金冲压时模具保证了五金冲压件的尺寸与形状精度一般不破坏五金冲压材料的表面质量而且模具的寿命一般较长所以五金冲压件的质量稳定互换性好具有“一模一样的特征。

(3)五金冲压可加工出尺寸范围较大、形状较复杂的零件如小到钟表的秒针大到汽车纵梁、覆盖件等加上五金冲压时材料的冷变形硬化效应五金冲压件的强度和刚度均较高。

(4)五金冲压一般没有切屑碎料生成材料的消耗较少且不需其他加热设备因而是一种省料、节能的加工方法。

(5)五金冲压件的成本较低。但是五金冲压加工所使用的模具一般具有专用性，有时一个复杂零件需要数套模具才能加工成型、且模具制造的精度高、技术要求高、是技术密集型产品。所以只有在五金冲压件生产批较大的情况下五金冲压加工的优点才能充分体现，从而获得较好的经济效益。

精密零配件定制-万载精密零配件-鑫和盛模具加工定制(查看)由南昌鑫和盛精密模具有限公司提供。南昌鑫和盛精密模具有限公司实力雄厚，信誉可靠，在江西南昌的模具标准件等行业积累了大批忠诚的客户。鑫和盛模具带着精益求精的工作态度和不断的完善创新理念和您携手步入辉煌，共创美好未来！