

# 宏德五金制品 灯具五金冲压件 上海五金冲压件

产品名称	宏德五金制品 灯具五金冲压件 上海五金冲压件
公司名称	东莞市宏德五金制品有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	广东省东莞市清溪镇三中村中三路西二街15号
联系电话	13826905212 13826905212

## 产品详情

拉伸模具设计的材料展开尺寸计算：

拉伸模具设计时步就是要计算产品的材料展开尺寸，这里主要是根据材料的总体积不变法则来计算的。也就是通过产品的表面面积来计产品算展开尺寸：拉伸模具之圆形产品的材料展开公式，右边外径50mm高60mm材料厚度1.0的拉伸件

在实际应用中还要考虑切边余量可以适当在高度上增加1mm，则需要（ $50 \times 3.14 \times 61$ ）如果是不切边拉伸还需要考虑材料变薄量，则需要按拉伸件加工（ $50 \times 3.14 \times 59.5$ ）无论是圆形还是异型都是按产品的表面积计算法则来求展开尺寸。

拉伸件质量很关键

（7）避重复：有些零件本应一次性使用，个别驾驶员或修理工却为了节约或因不了忌而重复使用，灯具五金冲压件，这样极易导致事故的发生。

（8）避近火：轮胎、三角胶带、缸套阻水圈、橡胶油封等橡胶制品，如果靠近火源，上海五金冲压件，将容易老化变质或损坏，精密五金冲压件厂，另一方面还可能引起火灾事故。

（9）避缺：发动机气门锁片，应成对安装，如漏装或缺失将导致气门失控而撞坏活塞等件；发动机连杆螺栓、飞轮螺栓、螺栓上安装的开口销、锁紧螺丝、或弹簧垫等防松装置，日用小五金冲压件，一旦漏

装，在使用中将有可能导致严重的故障发生。

冲压拉伸件外形不平应该如何解决？

凸、凹模间隙过大。

间隙过大使模具冲压件工作表面失去对工件壁部的校直作用，使工件外形不平整。故应修整模具隙或更换新件。

料厚负偏差过大。

材料厚度过小，模具的间隙也就相对变大，使外形不平整。拉伸件加工需换厚度合适的材料

冲压模具拉伸件起皱是产品质量不过关的一种情况，材料在拉伸过程中，他的周围边缘部分由于切向应力过大，造成材料失去稳定，使得产品沿边缘切向形成高低不平的，称为起皱。

宏德五金制品(图)-灯具五金冲压件-上海五金冲压件由东莞市宏德五金制品有限公司提供。东莞市宏德五金制品有限公司坚持“以人为本”的企业理念，拥有一支高素质的员工队伍，力求提供更好的产品和服务回馈社会，并欢迎广大新老客户光临惠顾，真诚合作、共创美好未来。宏德五金——您可信赖的朋友，公司地址：广东省东莞市清溪镇三中村三中路西二街15号，联系人：李先生。