

# 定做拉伸模具 拉伸模具 【乐诚模具】值得信赖

产品名称	定做拉伸模具 拉伸模具 【乐诚模具】值得信赖
公司名称	永康市开发区乐诚模具厂
价格	面议
规格参数	
公司地址	浙江省永康经济开发区邵宅富源小区145号
联系电话	18314956994

## 产品详情

乐城模具主要生产：铜火锅拉伸模，铝锅拉伸模具，不锈钢拉伸模、五金拉伸模具设计开发，汽车配件，铁件拉伸模、五金拉伸模、保温杯模具、异型拉伸模具、铝件拉伸模、冲模，汽车电子、机电设备配件、成型模等。欢迎来图来样定制设计模具！亦可提供产品加工服务。

### 冲压拉伸模具的设计原理有哪些

修饰，如果使用机械式水平锯锯掉塑件的夹持边，在高度方向上，至少要有6~8mm的余量。其他的修整工作，如磨削、激光切削或射流，也必须留有余量。刀口模切割线间的间隙最小，冲孔模修整时的分布宽度也很小，这些都是要注意的。

收缩和变形，塑料易收缩（如PE），有些塑件易变形，无论如何预防，塑件在冷却阶段都会发生变形。在这种条件下，就要改变成型冲压拉伸模具的外形来适应塑件的几何偏差。

乐诚模具主要生产：铜火锅拉伸模，铝锅拉伸模具，不锈钢拉伸模、五金拉伸模具设计开发，汽车配件，铁件拉伸模、五金拉伸模、保温杯模具、异型拉伸模具、铝件拉伸模、冲模，汽车电子、机电设备配件、成型模等。欢迎来图来样定制设计模具！亦可提供产品加工服务。

### 拉伸模具加工过程

拉伸模具加工的过程也不是一成不变的，想要了解一下拉伸模具加工的过程的话我们可以从以下这些方面熟悉一下。

- 1.上下模具合模均匀接触。
- 2.测上下模的料厚看是否正确，料厚只在斜面有。

- 3.模具正常安装，不活塞顶起底面掂上等高的垫块进行空合接触率达到85%后把垫块拿掉，用顶杆顶起活塞带料合模顶杆要高于下模仁碰到就好不要加压下降只许磨阻条沟。
- 4.合好后将压着面推石头。
- 5.板件双面刷红丹。
- 6.段抽下降，看压着面是否有压的太死 如有须研磨。
- 7.定位器调整板件抽出后做上下模板合，接触率要85%基准面要90%。
- 8.精修后做热处理热处理完毕后做精修。
- 9.再次合模试模定位器调整平衡块。

乐城模具主要生产：铜火锅拉伸模，铝锅拉伸模具，不锈钢拉伸模、五金拉伸模具设计开发，汽车配件，拉伸模具厂，铁件拉伸模、五金拉伸模、保温杯模具、异型拉伸模具、铝件拉伸模、冲模，定做拉伸模具，汽车电子、机电设备配件、成型模等。欢迎来图来样定制设计模具！亦可提供产品加工服务。

### 拉伸模具加工的分类

拉伸模具加工的方式也是对产品进行分类的一个方面，主要就是为了可以更好做好统计和分类，提高生产的效率。那么根据拉伸模具加工分类都有哪些呢？

- (1) 单工序模：压力机的一次行程中，只完成一道拉伸工序的模具。
- (2) 复合模：有一个工位，在压力机的一次行程中，拉伸模具，在同一工位上同时完成两道或两道以上工序的模具。
- (3) 级进模：在模进方向上，拉伸模具价格，具有两个或更多的工位，在压力机的一次行程中，在不同的工位上逐次完成两道或两道以上冲压工序的模具。
- (4) 传递模：综合了单工序模和级进模的特点，利用机械手传递系统，实现产品的模内快速传递，可以大大提高产品的生产效率，减低产品的生产成本，节俭材料成本，并且质量稳定可靠。

拉伸模具加工工艺并不是一成不变的，而在在不断的进步和综合的，主要是为了提高生产效率和产品的使用质量、时间等，争取为大家提供更好的产品，提高经济效益。

定做拉伸模具-拉伸模具-【乐诚模具】值得信赖由永康市开发区乐诚模具厂提供。永康市开发区乐诚模具厂（[www.lechengmuju.com](http://www.lechengmuju.com)）实力雄厚，信誉可靠，在浙江金华的冲压模等行业积累了大批忠诚的客

户。公司精益求精的工作态度和不断的完善创新理念将引领乐诚模具和您携手步入辉煌，共创美好未来！