

电机壳模具订做 电机壳模具 佛山群龙金属制品公司

产品名称	电机壳模具订做 电机壳模具 佛山群龙金属制品公司
公司名称	佛山市群龙金属制品有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	佛山市顺德区勒流稔海工业区永和路12号之二
联系电话	13670666499

产品详情

冲压拉伸模具

冲压拉伸模具在拉伸过程中，它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。起皱严重时，还将引起材料在拉伸过程中难于通过冲压拉伸模具的凹模与凸模的间隙，增大拉伸变形力，甚至导致拉裂。冲压拉伸模具过程中防止起皱的方法可以采用压边圈，在不影响产品后面工序的情况下，在冲压拉伸模具材料周围放上一圈凸起的筋，把材料四周压住，这样做的好处就是，拉伸出来的产品会比较饱满，也可以防止起皱。而拉裂也是冲压拉伸模具在拉伸过程中容易出现的第二个问题，过程中当筒壁处所受的拉应力超过了材料的强度极限时，冲压拉伸模具的产品会拉裂，裂口一般出现在凸模圆角稍上一点的筒壁处。这与材料的拉伸性能，材料的直径和厚度，电机壳模具价格，拉深系数，凹凸模的圆角半径，电机壳模具订做，压边力，摩擦系数等都有关系，因此，冲压拉伸模具的时候，可以在客户产品要求允许的情况下，尽量把圆角加大，电机壳模具定做，不能搞得太尖。拉伸时，采用必要的润滑，电机壳模具，有利于拉伸工艺的顺利进行，筒壁减薄得到改善。但必须注意，润滑剂只能涂在凹模的工作表面，而在凸模和材料接触的面千万不要润滑，因为凸模与毛坯表面间是属于有利摩擦，它可以防止材料滑动、拉裂以及变薄。

塑料模具厂加工时的分类要求及各种注意点

- 1、有些零件由于成型时有特殊要求，塑料模具还需使用热流道，气辅成型，氮气缸等先进的工艺。
- 2、塑料模具生产厂家应具备数控机床、电火花机床、线切割机床及数控仿型铣设备，高精度磨床，高精度三坐标测量仪，计算机设计及相关软件等。
- 3、一般大型冲压模具(如汽车复盖件模具)要考虑机床是否有压边机构，塑胶模具制作工艺，甚至边润滑剂、多工位级进等。除冲压吨位还要考虑冲次、送料装置、机床及模具保护装置。

在模具厂家中，轴头盖模具制造商定制，采用各种金属材料和非金属材料，主要是碳钢、合金钢、铸

铁、硬质合金、低熔点合金、锌基合金、铝青铜、合成树脂、聚氨酯橡胶、塑料、层压板等。模具制造材料要求具有高硬度、高强度、高耐磨性、良好的韧性、较高的硬化性、不变形、淬火不易开裂等特点。合理选择模具材料，实施正确的热处理工艺是保证模具寿命的关键。对于不同用途的模具，应综合考虑加工材料的工作状态

电机壳模具订做-电机壳模具-佛山群龙金属制品公司由佛山市群龙金属制品有限公司提供。电机壳模具订做-电机壳模具-佛山群龙金属制品公司是佛山市群龙金属制品有限公司（www.qunlongjinshu.com）今年全新升级推出的，以上图片仅供参考，请您拨打本页面或图片上的联系电话，索取联系人：唐经理。