

拉伸件报价 佛山群龙金属制品 三水拉伸件

产品名称	拉伸件报价 佛山群龙金属制品 三水拉伸件
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

冲压模具拉伸模具造成拉伸裂痕的部位大部分是在钢件筒壁下方与外圆弧结合处或稍下的部位，即说白了的风险横断面。关键是风险横断面处的应变速率值过大，超过其能够承担的较大拉地应力，可能会导致壁厚大幅变软。危害拉伸模具拉伸裂痕缺点的关键缘故如下：

(1) 钢板的物理性能。原料的屈强比值越小，延伸率越大，对拉伸模具的拉伸越有益。

(2) 拉伸指数 m 。这一标值 m 越小说明拉伸模具每一次的形变水平越大，尽管可以降低拉伸模具的拉伸次数，可是将造成拉伸模具的厚度变软水平增加，非常容易裂开。

(3) 型腔圆弧半径。型腔衔接圆弧半径值过小，拉伸件报价，在拉伸的全过程中，钢板拉伸时在该圆弧处的弯折及其挺直的形变将造成形变摩擦阻力，造成彼此之间的摩阻大幅度升高，总体拉伸力也相对扩大，且造成拉伸钢板太过变软，从而导致拉伸裂痕出现。

(4) 模座圆弧半径。在拉伸的全过程中，假如模座前端开发的圆弧半径值很小，拉伸件价格，钢板历经此位置弯折形变扩大，三水拉伸件，将导致板才风险横断面处的抗压强度进而减少，因而在风险横断面处更非常容易出现比较严重变软和拉伸裂痕。

(5) 包边条力与润化。包边条圈的包边条力不可以很大，不然在拉伸时原材料没办法进到上下左右模空隙，且造成制作更非常容易裂开；在拉伸的全过程中，对磨具的衔接圆弧处采用润化对策，可以降低拉伸模具开裂的问题。

拉伸件上的孔位要合理布置

在主要结构面进行拉伸件上的孔位的设置，拉伸件哪家好，让它保持在一个平面上，或者使孔壁垂直于该平面，以便冲孔与修边同时在一道工序中完成。

拉伸件的尺寸精度不宜要求过高

拉伸件的制造精度包括直径方向的精度和高度方向的精度。在一般情况下，拉伸件的精度不应该超过所规定的数值。产品图上的尺寸需要注明保证外部尺寸或是内腔尺寸，不能同时标注内外形尺寸。

拉伸件的圆角半径要合适

为了便于进行成形和减少拉深次数，应尽量增大拉伸件的圆角半径。拉伸件底与壁、凸缘与壁、矩形件的四壁间圆角半径要满足要求。

拉伸件厚度的不均匀现象要考虑

多次拉伸的工件内外壁上或带凸缘拉伸件的凸缘表面，应允许有拉伸过程中所产生的印痕。除非工件有特殊要求时才能采用赶形的方法来消除这些印痕。

拉伸件报价-佛山群龙金属制品-三水拉伸件由佛山市群龙金属制品有限公司提供。佛山市群龙金属制品有限公司（www.qunlongjinshu.com）为客户提供“金属制品,模具,自动化设备”等业务，公司拥有“群龙”等品牌。专注于工业制品等行业，在广东佛山有较高知名度。欢迎来电垂询，联系人：唐经理。