

拉伸件订做 拉伸件 佛山群龙金属制品公司

产品名称	拉伸件订做 拉伸件 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

在确保安装需求的前提下，应答应拉伸件侧壁有一定的斜度；拉伸件的底或凸缘上的孔边到侧壁的间隔要适宜。

拉伸件上的拉深比和拉深系数，是否是一样的？

拉深件上，其的拉深比和拉深系数，这两个是不一样的。因为，拉伸件，拉深比是为拉深系数的倒数，而拉深系数，其是指圆筒形拉深件，其在直径上，拉伸件订做，拉深前后的比值。所以，从它们的概念上，不难看出，这两个是不一样的，是不能划等号的。

在加工冲压拉伸件的过程中，我们经常会遇到加工出的产品外形不平整，有时候研究很长时间，都无法找到解决方案。五金冲压拉伸件外形不平整的原因是多方面的，其主要原因及解决办法如下：

(1)凸模上无气孔。在冲压过程中，工件内的空气受凸模压缩，排不出去，使拉深件外形出现不平整现象，这个原因也往往是很多人比较容易忽视的。解决办法是在凸模上增加出气孔。

(2)毛坯不平整。毛坯表面不平整，导致拉深件表面不平整。解决办法是更换表面质量较好的材料。

(3)材料回弹大。材料回弹大，致使拉伸件外形不平。解决措施是增加退火或工序。

(4)凸、凹模间隙过大。间隙过大使模具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。

(5)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。需换厚度合适的材料。

拉伸件的制造尽量选用标准模架，而标准模架的型式和规格就决定了上、下模座的型式和规格。如果需

要自行设计模座，则圆形模座的直径应比凹模板直径大30~70mm，矩形模座的长度应比凹模板长度大40~70mm，其宽度可以略大或等于凹模板的宽度。模座的厚度可参照标准模座确定，拉伸件定做，一般为凹模板厚度的1.0~1.5倍，以保证有足够的强度和刚度。对于大型非标准模座，还必须根据实际需要，按铸件工艺性要求和铸件结构设计规范进行设计。

拉伸件订做-拉伸件-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。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。