

拉深连续模 台州连续模 乐诚模具—耐磨耐用

产品名称	拉深连续模 台州连续模 乐诚模具—耐磨耐用
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

乐诚模具主要生产：铜火锅拉伸模，连续冲压模，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，拉深连续模，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。

拉伸模具在设计时的注意事项

拉伸材料

好的材料是成功的一半，对于拉伸，万万不可忽视。拉伸用冷轧薄钢板主要有08Al、08、08F、10、15、20号钢，其中用量最大的是08号钢，分为沸腾钢和镇静钢，沸腾钢不适用于对冲压性能要求高外观要求较严格的零件，镇静钢较好，性能均匀但价格较高，代表牌号为铝镇静钢08Al。

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。

纵裂纹对拉伸模具加工的影响

冲压条件

(1) 压边力过大，调整拉深力最基本的方法是调整压边力；如果产生破裂，并且凸缘部位发亮，则是因为压边力过大。因此，当有破裂危险时，可稍微降低压边力来观察制品的变化。

(2) 凹模面润滑不足，随着压边力的增加，润滑油油膜强度也应相应提高，使其尽量减少摩擦。

(3) 毛坯形状不良，如果毛坯越大，成形条件就会越来越坏。因此，需将毛坯减小到最小限度；即可接近下死点时，毛坯要越过拉深筋，然后进行试拉深。

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。

拉伸模具生锈的原因及解决的方法

对模具生锈的相关分析；

1、成型材料分解的生成物（气体、残渣）对模具的腐蚀的较常见。为了防止模具生锈使用较广的是对模具型腔进行镀铬处理，但镀铬处理不能充分解决问题，台州连续模，因为分解生成物对销孔很深的部分也有腐蚀。而这些地方正是无法镀到的地方。

2、模具冷却到回潮点以下时，空气中的湿气在模具表面回潮而产生水珠，就会发生生锈现象。

拉深连续模-台州连续模-乐诚模具—耐磨耐用(查看)由永康市开发区乐诚模具厂提供。“铜火锅拉伸模,铝锅拉伸模具,不锈钢拉伸模,五金拉伸模具”就选永康市开发区乐诚模具厂(www.yklcmj.com)，公司位于：浙江省永康经济开发区邵宅富源小区145号，多年来，乐诚模具坚持为客户提供好的服务，联系人：经理。欢迎广大新老客户来电，来函，亲临指导，洽谈业务。乐诚模具期待成为您的长期合作伙伴！