

精密冲压件 品之豪五金 长安冲压件

产品名称	精密冲压件 品之豪五金 长安冲压件
公司名称	东莞市品之豪金属制品有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市凤岗镇塘沥福民工业区福民路
联系电话	13827408573

产品详情

五金拉伸件加工技术要求有哪些？

日常生活中大家都可以看到很多五金拉伸件产品，例如大家平时接触到的不锈钢保温杯，不锈钢瓶盖，厨房里用的不锈钢盆，不锈钢小碗等等都属于不锈钢拉伸产品。

相对于五金拉伸工艺来说，拉伸件的外形，关系到拉伸工艺的简单与复杂性，简单的外形会一次拉伸成型，如果拉伸件产品工艺较复杂的，需要进行多次拉伸。一定要在保证产品质量的前提下尽量减少拉深次数和缩短拉伸工序的间隔时间。产品外表面在拉伸过程可能会出现拉痕，在达到产品合格的前提下，产品拉伸后侧面有一定的斜度，保证产品尺寸，不论内形还是外形要达到较好的拉伸质量。

五金拉伸件所用的模具，一般是凸模、凹模和压边圈构成。凸模与凹模的间隙大于板料厚度，由于凹模直径小于坯料的直径，在冲压拉伸过程中材质产生塑性流动，一部分增加制件的高度，另一部分则增加筒壁的厚度。拉伸过程即是由于材质受力所引起的金属的内部相互作用，使金属内每一单元体之间都产生内应力，在内应力作用下，发生了应变状态，使得材料发生塑性变型，而不断地拉入凹模内，成为筒型工件。冲压拉伸过程的变型点是从材质的大断面转变成小的断面的筒形工件。在此过程中，材质面与模具表面必然接触而产生摩擦，为使摩擦系数变小，减少挤压力，必须使用性能良好的拉伸油，复杂的拉伸工艺，润滑剂也起到很重要的作用。

汽车五金冲压件为什么会引起撕裂?

汽车五金冲压件为什么会引起撕裂?成形工艺参数执行不到位,在制件成形过程中，工艺要求凹模、压料芯以及两者的制件必须紧密贴合在一起，在机床滑块下滑时压迫板料塑性变

形而实现成形。但现在由于压制出的制件存在质量不稳定等缺点，就说明机床压力在生产过程中处于压力跳动不均衡状态。究其原因，主要是加工技术人员未按工艺要求在这一阶段及时对机床压力进行调整，或者是在每个班次的交接时，没有相互沟通机床压力稳定性信息，而导致制件质量不稳定。翻边成形模具设计缺陷,该模具为一模双腔左/右件公用，由于本工序内容除翻边外，还兼备形状成形内容，加之制件特殊复杂，弯曲面狭小，成形要求凹模压料芯与成形面相符等，导致模具结构条件成形行程大，压料面积小。设计人员在模具设计时，仅考虑到了压料面小这一特征，却忽视了压料芯成形导滑行程。

如何提高铝合金焊接加工及金属焊接加工工厂的生产效率生产效率对行业的发展是极为关键的，如何提高金属焊接加工工厂的生产效率就是整个行业都在关注的事情。能够真正的对这个效率都有更好的提升，这样才可以更好的促进自我的前进和发展，而且还能够让金属焊接加工工厂更好的在行业立足。焊接加工工厂提升生产效率，无论是对自己还是对行业都是有极大的好处，当我们可以真正对这个方面都有很好的提升之后，这样才可以更好的促进我们的自我进步和发展。生产效率和很多的因素都是息息相关的，机械设备就是其中非常重要的一点。我们在生产效率上的提升要做好各个方面实际的工作，从管理到实际技术上的提升都是极为关键的，只有我们真正可以对各种不同实际问题都做好综合的完善，这样才可以让自己得到更好的自我提升，这一点实际情况需要我们大家都有足够的重视。