

高速冲压加工商 云浮高速冲压加工 群龙金属制品

产品名称	高速冲压加工商 云浮高速冲压加工 群龙金属制品
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

五金冲压件的设计原则

- 1、满足产品使用和技术性能，高速冲压加工费用，并能便于组装及修配。
- 2、有利于提高材料的利用率，减少材料的品种和规格，在允许的情况下采用价格低廉的材料。
- 3、形状简单，结构合理，以有利于简化模具结构、优化工序数量，即用少、简单的冲压工序完成整个零件的加工。尽量不再用其他方法加工，并有利于冲压操作，高速冲压加工商，便于组织实现机械化与自动化生产，高速冲压加工费，以提高劳动生产率。
- 4、在保证能正常使用情况下，尽量使冲压件的尺寸精度等级及表面粗糙度等级要求低一些。
- 5、设计的冲压件，应尽可能使用现有设备、工艺装备和工艺流程对其进行加工，并有利于冲模使用寿命的延长。高速冲压加工

PHP系列便携式表面洛氏硬度计十分适用于测试这些冲压件的硬度。合金冲压件是金属加工、机械制造领域很常用的零件。冲压件加工是利用模具使金属板带发生分离或成形的加工方法。其应用范围十分广阔。

冲压件材料的硬度检测，其主要目的就是确定购入的金属板材退火程度是否适于随后将要进行的冲压件加工，不同种类的冲压件加工工艺，需要不同硬度级别的板材。用于冲压件加工的铝合金板可用韦氏硬度计检测，材料厚度大于13mm时可改用巴氏硬度计，云浮高速冲压加工，纯铝板或低硬度铝合金板应采用巴氏硬度计。高速冲压加工

五金冲压加工模具时出现崩裂原因分析？

1、落料不如意

生产制造前无去磁解决，无退料梢;生产制造中有断针断弹簧等卡料;拼装模时无漏屎，或滚堵屎，垫脚堵屎，这一点是普遍，拼装的老师傅假如不留意，像落料孔多的那時候，或是模具有保护层垫块时，非常容易出现这种情况。

2、设计方案加工工艺

模具抗压强度不足，伤口间隔太近，模具设计不科学，模版块数不足无垫块垫脚。高速冲压加工

高速冲压加工商-云浮高速冲压加工-群龙金属制品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拥有很好的服务与产品，不断地受到新老用户及业内人士的肯定和信任。我们公司是商盟认证会员，点击页面的商盟客服图标，可以直接与我们客服人员对话，愿我们今后的合作愉快！