

宏德五金制品 五金小冲压件生产厂家 池州五金小冲压件

产品名称	宏德五金制品 五金小冲压件生产厂家 池州五金小冲压件
公司名称	东莞市宏德五金制品有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	广东省东莞市清溪镇三中村中三路西二街15号
联系电话	13826905212 13826905212

产品详情

五金冲压件的技术要求

1、化学分析、金相检验

分析材料中化学元素的含量，判定材料晶粒度级别和均匀程度，评定材料中游离渗碳体、带状组织和非金属夹杂物的级别，检查材料缩孔、疏松等缺陷。

2、材料检查

冲压件加工的材料主要是热轧或冷轧（以冷轧为主）的金属板带材料，五金冲压件的原材料应有质量证明书，它保证材料符合规定的技术要求。当无质量证明书或因其他原因，池州五金小冲压件，五金冲压件生产厂可按需要选择原材料进行复验。

五金冲压件的工艺要求

五金冲压件在设计零件的结构形状时，采用结构简单合理的表面(如平面、圆柱面、螺旋面)及其组合，五金小冲压件批发，同时还应当尽量使加工表面数目少且加工面积较小。

冲压件产生翻料、扭曲的原因及解决方法：

- 1、冲裁时产生的冲件毛边所致。需研修冲切刃口，五金小冲压件供应商，并注意检查冲裁间隙是否合理。
- 2、冲裁时已产生冲件的翻料、扭曲变形，导致折弯后成形不良，需从冲裁下料工位着手解决。

五金冲压件常用检验方法与缺陷评价准则

一、冲压件检验方法

1、触摸检验

用干净的纱布将外覆盖件的表面擦干净。检验员需戴上触摸手套沿着冲压件纵向紧贴冲压件表面触摸，这种检验方法取决于检验员的经验。必要时可用油石打磨被探知的区域并加以验证，但这种方法不失为一种行之有效的快速检验方法。

2、油石打磨

首先用干净的纱布将外覆盖件的表面擦干净，然后打磨用油石（ $20 \times 20 \times 100\text{mm}$ 或更大），有圆弧的地方和难以接触到的地方用相对较小的油石打磨（例如： $8 \times 100\text{mm}$ 的半圆形油石）。

油石粒度的选择取决于表面状况（如粗糙度，五金小冲压件生产厂家，镀锌等）。建议用细粒度的油石。油石打磨的方向基本上沿纵向进行，并且很好地贴合冲压件的表面，部分特殊的地方还可以补充横向的打磨。

宏德五金制品(图)-五金小冲压件生产厂家-池州五金小冲压件由东莞市宏德五金制品有限公司提供。东莞市宏德五金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！