

# 复合五金加工 寮步复合五金加工 晋忠兴精密

产品名称	复合五金加工 寮步复合五金加工 晋忠兴精密
公司名称	东莞市晋忠兴精密五金制品有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市凤岗镇塘沥村碧湖村小组1号B48-50号铺
联系电话	13532651568 13532651568

## 产品详情

连续折弯的五金冲压件的折弯顺序问题。

折弯一般顺序：

- 1、先短边，后长边：一般来说，四边都有折弯时，先折短边，复合五金加工，后折长边有利于冲压件的加工和折弯模具的拼装。
- 2、先外围后中间：正常情况下，一般是从冲压件的外围开始向工件的中心折弯。
- 3、先局部后整体：如果冲压件内部或外侧有一些不同于其他折弯的结构，一般是先将这些结构折弯后再折弯其他部分。
- 4、考虑干涉情况，合理安排折弯顺序：折弯顺序不是一成不变的，要根据折弯的形状或冲压件上的障碍物适当调整加工顺序。

连续折弯冲压件在安照这四个原则设计好折弯顺序后，再检验一下能不能满足以下几个要求：

- 1、要考虑折弯机的刀具是否符合图纸R的要求。
- 2、要看折弯机的下刀或夹具是否挡住下次折弯的位置。
- 3、看上次折弯在本次折弯后，是否与折具和夹具刮蹭、碰撞。
- 4、看zui后要折弯的那一道是否与折具和夹具刮蹭、碰撞。
- 5、看是否可以利用上次折弯的尺寸做为下次折弯的定位基准。

五金冲压工艺可分为分离工序和成形工序两大类。

### 1、设计加工件的工艺图纸

设计和绘制硬件工件的三个部分，其作用是通过绘图来表达钣金零件的结构。画出工件的展开，即将复杂的零件展开成扁平的零件。分析零件图，快速了解工件尺寸，坐标点，线，曲线和切削面的位置关系，确定工件坐标原点，计算每个顶点的坐标和曲线连接点的坐标。

### 2、正确工艺方式

工件表面加工方法的选择是针对每个有质量要求的表面选择一种合理的加工方法。一般根据表面精度和粗糙度的要求选择最终的加工方法，确定精加工前的制备工艺的加工方法，即确定加工方案。

### 3、下料方式选择

剪刀的底面是剪刀形状的长度和宽度。如果有冲角和切角，则将冲孔与模具冲孔结合，形成切角。冲床的底面是一个平片结构，用于在一个步骤或多个步骤展开后冲洗零件。其优点是工作时间短、，常用于批量制造。用编程软件将绘图扩展图写成数控加工机床的可识别内容。让它被编程来切割它的餐具的结构形状。

### 4、制定冲压顺序

一般有冲裁角度冲裁、冲裁凸壳、冲孔撕裂、泵送等加工程序，其加工需要有相应的模具来完成操作。此外，折弯工艺还需要有一个折弯床和相应的折弯模具来完成操作。

### 5、完成紧固部位流程

一般通过冲压铆接工艺或液压铆接机完成操作，紧固件铆接在钣金零件上，压力铆接常用在压力铆接螺栓、压缩铆接螺母、压力铆接螺钉等。翻边丝锥的工艺是在较小的底孔上挖出一个稍大的孔，然后抽吸水孔。

### 6、零件组装方法

焊接将多个部件焊接在一起用于加工目的或单个部件接缝以增加其强度。表面处理通常具有磷酸盐膜，电镀多色锌，铬酸盐，烤漆，氧化等。具体表面处理方法的选择基于需求。装配是以一种使其成为完整项目的方式组装多个零件或装配体。

## CNC精密五金配件加工加工基础知识

### 1.切屑操控

切屑缠绕在刀具或者加工件周围长的接连切削。一般由槽形低进给、低和/或浅切削深度引起。

原因：

1.关于所选槽形进给过低。

解决方案：进步进给。

2.关于所选槽形切削深度过浅。

解决方案：挑选断屑才能更强的刀片槽形。加大冷却液流量。

3.刀尖半径过大。

解决方案：添加切削深度或挑选断屑才能更强的槽形。

4.不适当的主偏角。

解决方案：挑选较小的刀尖半径。

## 2.外表质量

外表看上去和摸上去呈“毛状”，厚街复合五金加工，不满足公役要求。

原因：

1.断屑经过碰击零件并在已加工外表上留下痕迹。

解决方案：挑选引导排屑的槽形。改动主偏角、下降切削深度、挑选具有中置刃倾角的正前角刀具体系。

2.呈现毛状外表的原因是切削刃上的沟槽磨损过于严峻。

解决方案：挑选磨损性能更好的商标，例如金属陶瓷牌、调整降低切削速度。

3.进给过高与刀尖圆角过小结合在一起会发生粗糙外表。

解决方案：选更大的刀尖半径、下降进给。

## 3.毛刺构成

切削脱离工件时，在切削结尾构成毛刺。

原因：

1.切削刃不行尖利。

解决方案：运用具有尖利切削刃的刀片：-小进给率( $<0.1\text{mm/r}$ )的精磨刀片。

2.关于切削刃圆度来说进给过低。

解决方案：运用小主偏角的刀柄。

3.CNC精密五金加工切削深度处的沟槽磨损，或崩刃。

解决方案：当脱离工件时，以倒角或半径完毕切削。

#### 4.振荡

高径向切削力，原因：刀具或刀具装置导致的振荡或颤抖擦痕。一般呈现在运用镗杆进行内圆加工时。

原因：

1.不适当的主偏角。

解决方案：挑选更大的主偏角( $kr=90^\circ$ )。

2.刀尖半径过大。

解决方案：挑选小的刀尖半径。

3.不适当的切削刃圆度，或负倒角。

解决方案：挑选带薄涂层的商标，或非涂层商标。

4.切削刃上过大的后刀面磨损。

解决方案：挑选更耐磨的商标或调整降低切削速度。

复合五金加工-寮步复合五金加工-晋忠兴精密(诚信商家)由东莞市晋忠兴精密五金制品有限公司提供。“五金制品加工,精密五金加工,CNC加工,复合五金加工”选择东莞市晋忠兴精密五金制品有限公司，公司位于：东莞市凤岗镇塘沥村碧湖村小组1号B48-50号铺，多年来，晋忠兴精密坚持为客户提供好的服务，联系人：陈志龙。欢迎广大新老客户来电，来函，亲临指导，洽谈业务。晋忠兴精密期待成为您的长期合作伙伴！同时本公司还是从事五金小零配件精密加工，五金小零配件精密加工定制，五金小零配件精密加工公司的厂家，欢迎来电咨询。