

南城冲压件 品之豪冲压件加工厂 冲压厂家

| | |
|------|----------------------|
| 产品名称 | 南城冲压件 品之豪冲压件加工厂 冲压厂家 |
| 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

淬火硬度不足

产生原因：

- 1、工件淬透性低而截面积又较大。
- 2、淬火加热时表面脱碳。
- 3、淬火温度过高或过低，而保温时间又小足。
- 4、分级淬火时，在分级冷却介质中停留时间过长或过短。
- 5、水、油双液淬火时，工件在水中停留时间太短。
- 6、碱浴水分过多。

解决办法：

- 1、正确选用钢材。
- 2、注意加热保护，盐浴充分脱氧。
- 3、严格执行淬火工艺规范。
- 4、严格执行正确的冷却工艺。
- 5、按正确冷却工艺操作。

6、严格控制盐浴水分在2%--4%范围内。

六，回火后表面有腐蚀

产生原因：回火后没有及时清洗。

解决办法：回火后的五金冲压模具零件应及时清洗干净。

卸料板的尺寸大小不宜忽视弹簧的布置

弹压式卸料板是冲模中常见的卸料形式，经它卸料的冲压件较为平整，故应用非常广泛。卸料板的尺寸一般与凸模固定板的外形尺寸一致。由于受弹簧等零件的限制，弹性卸料板卸料力较小，故卸料时有时不太可靠，为了提高卸料力，一般应选用高刚度系数的强力弹簧，还需预压以增大有效压缩行程，采用多个弹簧提供足够的卸料力，因此卸料板的尺寸大小还要考虑弹簧的布置，尽量均匀分布弹簧，以便卸料板运动平衡。

五金冲压件是一系列流程后的产品，在不同的过程具有不同的称呼，即我们常说的术语。

一、拉深：把平直毛料或工序件变为空心件，或者把空心件进一步改变形状和尺寸的一种冲压工序。拉深时空心件主要依靠位于凸模底部以外的材料流入凹模而形成。

第二、切边：利用五金冲压模具修整成形工序的边缘，使之具有一定的直径、一定的高度或一定形状的一种冲压工序。

第三、冲孔：将废料沿封闭轮廓从材料或工序件上分离的一种冲压工序，在材料或工件上获得需要的孔。

第四、翻边：沿外形曲线周围将翻成侧立短边的一种冲压工序。

第五、翻孔：沿内孔周围将材料翻成侧立凸缘的一种冲压工序。

第六、落料：将材料沿封闭轮廓分离的一种冲压工序，被分离的材料成为工件或工序件，大多数是平面性的。

第七、：依靠材料流动，少量改变工序件形状和尺寸，以保证工件精度的一种冲压工序。