

致誉电子公司 广州五金冲压生产厂家

产品名称	致誉电子公司 广州五金冲压生产厂家
公司名称	东莞市致誉电子有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市石碣镇单屋村阳光路8号
联系电话	13268419768 13268419768

产品详情

冲压件加工厂如何提高冲压件利用率

- 1.在生产左右对称的金属冲压件时，设计在一起冲压成形，将两个冲压改成一个冲压，工艺节省的同时，材料也进行了一各面积上的减少，提高了材料的利用率;
- 2.可以通过调整模具来改善落料时产生多余的废料，减少毛坯的尺寸来提高利用率。
- 3.部分精密冲压件在开卷落料时，会产生未利用的面积较大的废料，将这些废料用于其他小精密冲压件的生产，可以避免小精密冲压件所用材料的单独采购，节约了成本，同时也提高了材料的利用率。

五金冲压件模具中凸模的结构形式和固定方法

异形凸模

大多数情况下，凸模截面为非圆形，称为异形，异形凸模的结构与固定方式表示，为了使凸模加工方便，异形凸模做成等段面，称直通式，其固定方式采用N7/h6，五金冲压生产厂家，P7/h6铆接固定，如图(b)所示，这种固定方式都必须在固定端连缝处加止动销防转，也可以采用低熔点合金或粘接剂固定，当冲制孔径与料厚相近的小孔时，应考虑采用加强凸模的强度与刚度的措施，以保护凸模，一般包括加凸模护套，图(g)和对凸模进行导向等方式，对于截面尺寸较大的，还可以采取螺钉、销钉直接固定的方式。

冲压件的尺寸精度是指冲压件的实际尺寸与设计尺寸的差值，差值越小，精度越高。在理想情况下，落料件的尺寸与凹模刃口尺寸相同，而冲孔件的尺寸与凸模刃口尺寸相同。实际上，由于冲裁时工件受力而产生一定的弹性变形，冲裁结束后，工件就会发生弹性恢复现象，从而引起落料件尺寸与凹模刃口尺

寸、冲孔件与凸模刃口尺寸不相符，影响了冲压件的尺寸精度。

影响冲压件尺寸精度的因素很多，如冲裁间隙、冲模制造精度、材料性质与厚度、冲压件的形状和尺寸等，其中主要因素是冲裁间隙。当凸、凹模间隙过大时，冲裁过程中材料所受的拉延作用较大，因而拉延变形大。

致誉电子公司-广州五金冲压生产厂家由东莞市致誉电子有限公司提供。东莞市致誉电子有限公司在五金冲压件这一领域倾注了诸多的热忱和热情，致誉电子一直以客户为中心、为客户创造价值的理念、以品质、服务来赢得市场，衷心希望能与社会各界合作，共创成功，共创辉煌。相关业务欢迎垂询，联系人：杜总。