

# 广州五金冲压来料加工 致誉电子

|      |                         |
|------|-------------------------|
| 产品名称 | 广州五金冲压来料加工 致誉电子         |
| 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

在五金冲压件加工生产过程中，不可避免的会出现影响冲压件产品质量的因素，不但会影响冲压件加工生产效率减低产量，若冲压件不合格产品过多，还会增加成本，降低利润，对五金冲压件加工厂来说是非常大的损失。因此在五金冲压件加工过程中要尽量避免或降低不合格冲压件产品的几率。

在五金冲压件加工生产过程中，影响五金冲压件产品质量的因素有很多，例如冲压件加工过程中，冲压件模具或冲压设备清理不及时，会导致五金冲压件表面凹凸不平，或冲压件尺寸不准确等等问题，这些都会影响五金冲压件产品的质量。

尺寸精度还与零件形状和尺寸大小有关。零件尺寸越大，形状越复杂，模具制造调整就越困难，模具间隙不易保证均匀，故尺寸偏离就越大。上述因素对冲压件尺寸精度的影响是在模具制造精度一定的前提下讨论的。若模具刃口制造精度低，则冲制出的零件精度也无法保证。所以，凸、凹模刃口尺寸的制造公差要按工件的尺寸精度要求来确定。

东莞市致誉电子有限公司以“品质，精益求精”为宗旨，以“科技优先、以人为本、诚实守信”为经营理念，以“服务客户、满意客户、提升客户”为目标，产品以品质好，服务较好博得众合作伙伴的好评，从而得到各商家的合作支持，五金冲压来料加工，形成了一个良好的销售环境。

### 冲压件厂家加工用冲压模具

冲模是冲压件生产中的模具。冲模基本上可分为简单模、连续模和复合模三种。

(1) 简单冲模 简单冲模是在冲床的一次冲程中只完成一个工序的冲模。落料或冲孔用的简单冲模，简单冲模的装配图。工作时条料在凹模上沿两个导板9之间送进，碰到定位销10为止。凸模向下冲压时，冲下的零件(或废料)进入凹模孔，而条料则夹住凸模并随凸模一起回程向上运动。条料碰到卸料板8时(固定在凹模上)被推下，这样，条料继续在导板间送进。重复上述动作，冲下第二个零件。

(2) 连续冲模 冲床的一次冲程中，在模具不同部位上同时完成数道冲压工序的模具，称为连续模。工作时定位销2对准预先冲出的定位孔，上模向下运动，凸模1进行落料，凸模4进行冲孔。当上模回程时，卸料板6从凸模上推下废料。这时再将坯料7向前送进，执行第二次冲裁。如此循环进行，每次送进距离由挡料销控制。

(3) 复合冲模 在一次冲程中，在模具同一部位上同时完成数道冲压工序的模具，称为复合模。复合模的大特点是模具中有一个凸凹模1。凸凹模的外圆是落料凸模刃口，内孔则成为拉深凹模。当滑块带着凸凹模向下运动时，条料首先在凸凹模1和落料凹模4中落料。落料件被下模当中的拉深凸模2顶住，滑块继续向下运动时，凹模随之向下运动进行拉深。顶出器5和卸料器3在滑块的回程中将拉深件9推出模具。复合模适用于产量大、精度高的冲压件。

广州五金冲压来料加工-致誉电子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是从事“注塑加工,冲压件加工”的企业，公司秉承“诚信经营，用心服务”的理念，为您提供更好的产品和服务。欢迎来电咨询！联系人：杜总。