

模具五金冲压 致誉电子公司

产品名称	模具五金冲压 致誉电子公司
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

五金冲压件模具中凸模的结构形式和固定方法

一、首先看一下圆形标准凸模

1、圆形标准凸模的结构及固定形式，采用的台阶是为了增加凸模的刚性，凸模与固定板的配合采用H7/m6的过渡配合，维修更换比较方便;

2、圆形标准凸模的具体结构及要求可以查阅五金冲压件模具设计资料，其他形状凸模设计的形位公差、表面粗糙度等要求可以依据圆形标准凸模来进行

接到冲压件订单主要步骤是：

1.五金冲压件工作表分析

收到客户提供的五金冲压件图纸后，首先要向客户确认产品的数量和具体的尺寸公差要求，然后决定使用什么工艺生产。确定生产工艺后，应设计合理的排放方式，z大限度地减少废物。

2.制定五金冲压件的加工方案

分析五金冲压件图纸后，需要制定整个加工方案，部分五金冲压产品不仅包括冲压工艺，还包括其他加工工艺。

3.决定加工过程的数量和外形

大部分冲压件加工需要多道工序。要设计合理的工程数量。工序数量减少意味着产品成本减少。确定加工过程的数量后，应了解每个过程后产品的形状和大小，并确定产品毛坯的尺寸形状。

4)冲压模具设计

设计冲压模具时要注意确保模具的可操作性和安全性。脆弱的零部件也设计为可拆卸性，模具五金冲压，便于今后维护。

5.选择适当的冲压

根据五金冲压件的外形规格和厚度计算所需的冲压压力，冲压压力机的台面大小也要考虑到产品。

冲压件加工中各种工艺问题的应对方案

钢材中有大部分都是经过冲压制成的产品，冲压可制出其他方法难于制造的带有加强筋、肋、起伏或翻边的工件，以提高其刚性。而且冲压件与铸件、锻件相比，具有薄、匀、轻、强的特点，工件精度可达微米级，且重复精度高、规格一致，可以冲压出孔窝、凸台等。冲压件是靠压力机和模具对板材、带材、管材和型材等施加外力，使之产生塑性变形或分离，从而获得所需形状和尺寸的工件的成形加工方法。

模具五金冲压-致誉电子公司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！