

清溪五金冲压 品之豪五金冲压 五金冲压加工厂

产品名称	清溪五金冲压 品之豪五金冲压 五金冲压加工厂
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

多工位级进模冲压工艺特点介绍

冲压加工设备的组成就是上料装置或下料装置，处于半自动化状态，生产加工效率较低，特别是当工件需要连续进行多道工序的冲压时，通常是配备多台冲压设备，每台设备完成一个冲压工序，在完成上一道冲压工序后，进入下一道冲压设备时，需要人工进行转运，从而进一步地降低了冲压效率。

多工位级进模的工艺

多工位级进模是冷冲模的一种，它是在一副模具内按所需加工的制件的冲压工艺，分成若干个等距离工位，在每个工位上设置一定的冲压工序，完成零件的某部分冲制工作，被加工材料（条料或带料）在自动送料机构的控制下，地控制送进步距，经逐个工位的冲制后，便能得到所需要的冲压件。一般地说，多工位级进模能连续完成冲裁、弯曲、拉深等工艺。所以，无论冲压件的形状如何复杂，冲压工序怎样繁多，均可以用1副多工位级进模来冲制完成。

拉伸冲压件以及五金冲压件制造质量要求和设计原则

精密的拉伸冲压件、五金冲压件制造中，质量是非常严格的，技术方面的要求也是非常高的。所以我们一定要把好它们的质量以及了解它们的设计原则。

一般的五金冲压件的质量要求有，质量要求：有刺、尺寸是否一致、缩颈部位厚度/料厚、不允许存在任何形式的裂纹、不允许叠料、起皱、不允许出现少边、多料、目视可见的、波浪、坑包，无手感明显的变形、麻点或麻点群、不允许出现少孔、多孔现象、翻边高度偏差在 $\pm 0.2\text{mm}$ ，翻边角度、符合产品定义偏差在 ± 0.5 度以内，翻边无起皱、缩颈、开裂、零件压弯部位无明显变色，厚度/料厚 20%，压弯角

度偏差在 ± 0.1 度以内、零件压弯部位无明显变色，厚度/料厚 20%，压弯角度偏差在 ± 0.1 度以内。

设计原则：外形应简单、对称，深度不宜过大，方便使拉深次数少，容易成形；圆角半径在不增加工艺程序的情况下。否则必将增加拉深次数和工作，也增多模具数量，并容易产生废品和提高成本；圆角半径在不增加工艺程序的情况下。否则必将增加拉深次数和工作，也增多模具数量，并容易产生废品和提高成本；

拉伸冲压件、精密五金冲压件高速冲压中质量可以提高客户的信任，遵循一定的设计原则可以事半功倍。

五金冲压件与压铸件的区别竟在于此！

从事五金冲压加工的师傅都知道，在进行五金冲压的时候往往都是会运用到五金冲压件和压铸件。那很多人就问了，到底五金冲压件与压铸件的区别在于那呢？

五金冲压就是利用冲床及模具将不锈钢，铁，铝，铜等板材及异性材使其变形或断裂，达到具有一定形状和尺寸的一种工艺。

压铸件是一种压力铸造的零件，是使用装好铸件模具的压力铸造机械压铸机，将加热为液态的铜、锌、铝或铝合金等金属浇入压铸机的入料口，经压铸机压铸，铸造出模具限制的形状和尺寸的铜、锌、铝零件或铝合金零件，这样的零件通常就被叫做压铸件。