

五金件来图定制泰美嘉 冲压件厂家 荣成冲压件

产品名称	五金件来图定制泰美嘉 冲压件厂家 荣成冲压件
公司名称	青岛泰美嘉汽车配件有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	山东省青岛市平度市经济开发区香港路71号-8
联系电话	13668881932

产品详情

冲压一般是通过冲压磨具，在冲压压力机作用下使材料产生变形，又称冷冲压。常见的冲压方法有：冲孔、切边、落料、折弯、拉深、翻边、扩口、胀形等工艺。想要提高冲压件的质量和尺寸精度，铝合金冲压件，就需要我们不断完善冲压工艺，想要确保质量就要从工艺上进行改善，当技术能够得到大程度的提升之后，这样质量上才可以得到保障。

五金冲压件在我们日常生活中应用很多，荣成冲压件，比如家用电器、汽车配件、家具五金、厨房用具等很多都是采用冲压加工获得的，小到简单的铁片，复杂的有门铰链都离不开冲压加工。越是复杂的五金件其冲压的工序就越多。

金属或非金属在外力作用下产生形变，当外力作用超越材料的屈服极限后，开始塑性变形。如果压力再增加，超过了材料的极限强度，金属材料或非金属便开始发生开裂、别离。冷冲模加工就是采用金属材料这种性质，使材料在常温下别离或变形，随后获得需要形状和精度规定的制件。

冲压件指是采用压力机改变金属材料的样式，进而达到人们使用的要求。市面上应用的冲压件也有许多，冲压件加工，那样冲压件的生产制造标准有哪些。

对弯曲件的要求：弯曲件形状应尽可能对称，弯曲半径不可以小于原材料容许的小弯曲半径。曲边过短不容易成形，故应使弯曲边的平直部分 $H > 2r$ 。如果要求 H 很短，则先要空出适度的余量以增大 H ，弯好后再切去所增加的金属。弯曲带孔件时，为防止孔的变形。

对拉深件的要求：拉深件外形应简单、对称，深度不适合过大。便于使拉深次数少，非常容易成形。拉深件的圆弧半径在不增加工艺程序的情况下。不然终将增加拉深次数和修整工作，也增加模具数量，并非常容易产生废品和提高成本。

五金件在生活中应用广泛，小到家用铁勺，大到航天配件，冲压件厂家，都有着五金配件的参与。五金件的主要加工方式就是冲压，冲压加工生产效率好，由压力机经过磨具加工成某一形状，且操纵方便，易于实现机械化与自动化。无论哪种加工方法都会出现废品，冲压加工也不例外，出现废品以后会造成很大的浪费，废品率高公司成本也会增加，那么什么原因导致冲压废品率高呢？

一、采购的原材料不达标，原材料质量差；

二、冲压设备落后，常年不检修；

三、生产工艺不升级，跟不上要求日益增多的五金件；

四、冲压磨具设计不合理，导致冲压间隙增大，增加了不必要的冲压步骤；

五、紧固件松动，冲压长期工作，紧固件在长期冲压作用下难免会发生松动，造成冲压精度下降；

六、工人操作问题，工人不按照生产工艺操作。

以上是泰美嘉公司为您整理的关于导致冲压加工废品率高的原因，希望加工厂家针对对应的原因做出相关调整，提高五金件的成品率。

五金件来图定制泰美嘉(图)-冲压件厂家-荣成冲压件由青岛泰美嘉汽车配件有限公司提供。“电泳加工,冲压件,金属表面处理”选择青岛泰美嘉汽车配件有限公司，公司位于：山东省青岛市平度市经济开发区香港路71号-8，多年来，泰美嘉坚持为客户提供好的服务，联系人：李春国。欢迎广大新老客户来电，来函，亲临指导，洽谈业务。泰美嘉期待成为您的长期合作伙伴！同时本公司还是从事山东冲压加工，山东冲压件，五金冲压件加工的服务商，欢迎来电咨询。