

金属冲压加工 乌鲁木齐冲压加工 泰美嘉厂家批发定做

产品名称	金属冲压加工 乌鲁木齐冲压加工 泰美嘉厂家批发定做
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

五金件在生活中应用广泛，小到家用铁勺，大到航天配件，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，乌鲁木齐冲压加工，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，冲压机长期工作，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。

冲压件凹凸不平的处理方法

冲压加工拉伸模的检查和修正：拉伸模需要做定期的检查和维护，以减少凸凹的产生并维持稳定状态。冲压加工通常的做法是用样品检查压边圈的粘合划伤和加工面的情况。剪切模的检查和修正：剪切工序后出现凸凹的原因是由于剪切过程中产生了铁粉，因此在冲压前应观察铁粉避免凸凹的发生。

适当的机械手速度：对于半自动的拉延模生产来说，当拉延凸模在下模位置，金属冲压加工，机械手速度又很快的时候，毛刺会掉在凸模上部，引起凸凹。为避免这种问题，我们可以在生产前做制件的出料试验，合理设置机械手的速度和出料角度，使它不会碰到制件和下模。

检查截断面：截断卷料时，截断模的磨损和破损会产生很多微小的铁粉附着在刃口上，所以在冲压生产前应在材料区或者冲压线检查二重截断面，以及及时清洗板料去除毛刺。

五金冲压件愈来愈高精密，种类也愈来愈多，市场容量在不断发展。因为各领域对品质和精度的规定愈来愈高，怎样保质保量变成了重要因素，导致冲压模具制品欠佳的缘故许多，在其中金属材料材料的达标是否便是因素之一。这就规定金属材料板料的冲压模具特性要合乎五金冲压加工工艺的规定。

金属材料板料对五金冲压加工质量的危害有本质因素的危害和外在因素的危害。其外在因素便是材料的表层及厚度对冲压加工品质的危害。

1.假如金属材料板料的表层质量差，刮痕会造成应力、生锈会扩大后摩擦阻力。在冲压加工全过程中，这种都是有很有可能造成断裂。

2.金属材料板料厚度误差也会对冲压加工导致非常大的危害。当板料厚度超出上误差时，五金冲压厂，部分空隙小的地区入料时卡住，冲压模具形变艰难，材料不容易根据该点型腔内而被扯断；当板料厚度超出下误差时，材料变软了，横切面企业总面积上的压地应力扩大，或是因为材料变软，冲压加工厂家，摩擦阻力减少，注入型腔内的板料太多而先产生皱褶，这时候，材料不容易流动性而被开裂。

冲压加工全过程中必须严苛依照生产工艺流程，在全部生产制造全过程中的每一个阶段上都应考虑到关键点，尽量减少发生产品质量问题。每一批商品都需要按生产工艺流程规定开展抽样检验。

金属冲压加工-乌鲁木齐冲压加工-泰美嘉厂家批发定做(查看)由青岛泰美嘉汽车配件有限公司提供。青岛泰美嘉汽车配件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，泰美嘉一直以客户为中心、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：李春国。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。