

五金压铸加工厂 五金压铸加工 齐峰五金加工

产品名称	五金压铸加工厂 五金压铸加工 齐峰五金加工
公司名称	云南齐峰金属制品有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	云南省昆明市呈贡区拓翔路206号钢工市场
联系电话	18206745097 18206745097

产品详情

冲凸包冲床或油压机用模具使工件形成凸起形状，常见有冲百叶窗等，五金压铸加工定制，不同的形状需要不同的模具，整体上外观美观，功能性较强。冲印在工件上利用模具冲出文字、符号或其他形状，主要以公司名称、公司Logo以及公司网址、公司联系电话为主，其优点为可随工件保留。冲网孔在普通冲床或数控冲床上用模具对工件冲出网状的孔，五金压铸加工，工件上的网孔板可以起到美观装饰的作用以及满足散热的功能。去毛刺用打磨机、锉刀等工具将工件表面的毛边去除，可使工件加工处光滑、平整，以防割伤、划伤。

表面处理：

表面处理对产品表面所起的装饰及防护作用被许多行业所认可。在钣金行业中，通常采用的表面处理方式有电镀、喷涂及其它的一些表式。

1、电镀分为:镀锌(彩锌，白锌，蓝锌，黑锌)，镀镍，镀铬等;

主要是在料件表面形成一层防护层，起保护及装饰的作用;

2、喷涂分喷漆及喷粉两种，是将料件经过前处理以后，用喷，气体把涂料喷到工件表面上，五金压铸加工厂，涂料在工件表面形成涂层.烘干后，起防护的作用;

钣金冲压件设计要点及工艺特性1、避免外部、内部尖角

安全因素：钣金外部尖角锋利，五金压铸加工报价，容易造成操作人员或用户划伤手指；

冲压模具因素：钣金的尖角对应模具上也是尖角，模具凹模上的尖角加工困难，同时热处理时极易开裂，冲裁时尖角处容易崩刃和过快磨损，造成模具寿命降低。2、避免过长的悬臂和狭槽

3、钣金冲孔的大小

4、钣金冲孔间距和孔边距

冲压模具上相应的凸模尺寸小，强度低，模具寿命短

过长的悬臂还有可能造成钣金材料的浪费。

五金压铸加工厂-五金压铸加工-齐峰五金加工价格(查看)由云南齐峰金属制品有限公司提供。行路致远，砥砺前行。云南齐峰金属制品有限公司致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，更矢志成为机械加工具有竞争力的企业，与您一起飞跃，共同成功!