

# 杭州冲压加工 致誉电子公司 铝合金冲压加工

产品名称	杭州冲压加工 致誉电子公司 铝合金冲压加工
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

五金冲压拉伸件在我们日常生活中已经随处可见，五金冲压拉伸件在大批量生产时会因为各种原因产生各种各样的问题，

### 1.五金冲压拉伸件形状与尺寸不符

五金冲压拉伸件形状与尺寸不符主要原因是因为会弹和定位不准所导致的，除了采取措施减少回弹外，还应该提高毛坯定位的可靠性。

### 2.五金冲压拉伸件表面拉伤

五金冲压拉伸件表面拉伤是由于选料不正当、热处理硬度低、光洁度差、凹模圆角磨损、弯曲毛坯表面质量差、材料厚度超差、工艺方案选择不合理、缺少润滑等原因造成的。

精密五金加工行业目前处于高速发展态势，许多企业的零件、设备生产都需要依靠它，也因此，铝合金冲压加工，目前精密五金加工的要求越来越高，对加工图纸、材料、加工技术等条件都相对苛刻，因此我们需要了解如何避免加工时工件报废，提高生产效率需要做的相应准备。加工使用的材料也至关重要。没有好的材料，再好的设备也无法达到一个完美的标准，生产的成品或许外观不够漂亮，精密冲压加工，目前许多精密五金加工的零件或多或少都会运用在汽车、航天、所需要的工件不仅是要外表漂亮，并且精度要达到很高的水准，也需要较好的材质特性。

降低冲压件凹凸的5大方法：

1、拉延模的检查和修正：拉延模需要做定期的检查和维护，以减少凹凸的产生并维持稳定状态。通常的做法是用样品检查压边圈的粘合划伤和加工面(凹模圆角、凸模圆角)的情况。

2、剪切模的检查和修正：剪切工序后出现凹凸的原因是由于剪切过程中产生了铁粉，因此在冲压前必须观察铁粉避免凹凸的发生。

3、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，机械手速度又很快的时候，毛刺会掉在凸模上部，杭州冲压加工，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。

4、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，所以在冲压生产前必须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。

5、板料清洗装置的检查：冲压生产前必需同时检查和修整清洗安顿，冲压加工厂，以使其也许更有效地清洗板料，这也是很需需要的，并且还需留意辘子间隙和清洗油的质量。详细方法是在一块钢板上涂上红色漆后使其颠末清洗安顿，当前检查红漆被撤消的前因形状，假定去除率不达标，则必需检查和修整清洗安顿。清洗油缺少时必需及时削减。

杭州冲压加工-致誉电子公司-铝合金冲压加工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为客户提供“注塑加工,冲压件加工”等业务，公司拥有“致誉电子”等品牌，专注于五金冲压件等行业。，在东莞市石碣镇单屋村阳光路8号的名声不错。欢迎来电垂询，联系人：杜总。