

# 电动汽车电池盒 博赢精密模具 台州汽车电池盒

产品名称	电动汽车电池盒 博赢精密模具 台州汽车电池盒
公司名称	苏州博赢精密模具有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	苏州市吴江区太湖新城苑南工业区赵家圩路388号
联系电话	13328017889 13328017889

## 产品详情

企业视频展播，请点击播放

视频作者：苏州博赢精密模具有限公司

金属冲压件的加工是一种广泛使用的加工方法。在金属冲压过程中，涉及到拉深、切边、冲孔、翻边、开孔等工序。制造一些问题非常复杂。那么金属冲压件的常见问题是什么？

- 1、毛刺主要发生在剪切模和冲裁模中，切边或大或小时之间的间隙会产生毛刺。
- 2、由于材料和冲头或模具之间的摩擦，在金属冲压件或模具表面上的粘附、划伤。
- 3、凸凹，有异物(铁屑、橡胶、灰尘)混入开卷线。
- 4、冲裁尺寸过大或过小，凸模尺寸与凸模尺寸的差异较大。
- 5、当形成工件时，挤压与模具的第i一接触并形成一条线。
- 6、捻转、由于应力不均、拉深筋匹配不良或压力机滑块控制不良等原因，汽车铝电池盒单价，零件的R角或压花部位的角部和应变是由曲折引起的。
- 7、金属冲压件对材料的强压力和材料的塑性变形将导致冲压孔的尺寸增大，并且当强压力减轻时，冲孔的尺寸会更小。

冲压是靠压力机和模具对板材、带材、管材和型材等施加外力，使之产生塑性变形或分离，从而获得所需形状和尺寸的工件（冲压件）的成形加工方法。冲压和锻造同属塑性加工（或称压力加工），合称锻压。冲压的坯料主要是热轧和冷轧的钢板和钢带。全世界的钢材中，有60~70%是板材，其中大部分经过冲压制成成品。

汽车的车身、底盘、油箱、散热器片，锅炉的汽包，容器的壳体，电动汽车电池盒多少钱，电机、电器的铁芯硅钢片等都是冲压加工的。仪器仪表、家用电器、自行车、办公机械、生活器皿等产品中，也有大量冲压件。

造成五金冲压件凹凸的原因大多是由于原料或者模具外观附着灰尘或铁屑引起的，它使产品外观品格低落的同时也使生产率大肆下降。那么我们该如何去避免这种问题呢?下面根据是实践中给大家总结以下降低五金冲压件凹凸的5大方法。

#### 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，以减少凸凹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：剪切工序后出现凸凹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凸凹的发生。

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，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，台州汽车电池盒，以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，以使其也许更有效地清洗板料，这也是很需需要的，并且还需留意辍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。

电动汽车电池盒多少钱-博赢精密模具-台州汽车电池盒由苏州博赢精密模具有限公司提供。苏州博赢精密模具有限公司在冲压模这一领域倾注了诸多的热忱和热情，博赢一直以客户为中心、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\*\*。相关业务欢迎垂询，联系人：杨先生。