

冲压加工 致誉电子 弹片冲压加工

| | |
|------|-------------------------|
| 产品名称 | 冲压加工 致誉电子 弹片冲压加工 |
| 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

五金冲压件表面星目是指大型覆盖件在冲压生产中表面出现的微小凸包，用油石检查五金冲压件的外观质量时可以看到表面的微小亮点。这些微小的缺陷会在涂装后引起光的杂乱、不规则反射而影响外观质量。

- 1、材料表面清洗不干净或清洗油不干净导致的原材料表面脏;
- 2、开卷落料后材料清洗后保存不善或长期存放导致的原材料表面脏;
- 3、五金冲压件的模具清洗不干净或模具没有及时清洗导致模具表面脏;
- 4、五金冲压件的原材料在热镀锌前母材表面脏;
- 5、五金冲压件模具长期生产后表面镀铬层破坏，拉延时模具与材料表面摩擦导致材料表面脱锌;
- 6、五金冲压件的生产车间的防尘条件不好，冲压加工，生产现场有灰尘落入材料表面和模具表面;
- 7、在进行五金冲压件搬运生产时，工人戴普通的防护手套作业时，普通防护手套与板料摩擦产生的毛屑掉入材料表面和模具表面;
- 8、五金冲压件修边冲孔工序中产生的切粉进入模具中。

对于精密五金冲压件的质量有哪些方法可以提升?

- 1、保持凸凹模表面的清洁，精密五金冲压件坯料拉深前需要擦拭干净，避免冲模工作表面或材料表面不清洁而混进杂物从而压伤了五金冲压件表面，影响质量。
- 2、调整合适的凸凹模间隙，避免因为精密五金冲压件的凸凹模间隙过小或者间隙不均匀，使其在拉深时

工件表面被刮伤。

3、将精密五金冲压件的凹模圆角半径进行修磨打光，避免粗糙的凹模圆角表面，冷冲压加工，在拉深时将精密冲压件表面被刮伤。

4、适当增加凸凹模表面的硬度并在拉深时经常检查凸凹模表面即使清除其遗留下的金属废屑，电子冲压加工，因为当凸凹模硬度低时，其表面附有金属废屑后，也使得拉深五金冲压件产生拉痕。

5、使用适合于拉深工艺使用的润滑剂，必要时应将润滑剂过滤后再使用，弹片冲压加工，避免有杂质混入。如果润滑剂质量差，会使得拉深精密五金冲压件表面粗糙度加大，降低冲压精度和质量。

精密冲压模具进行抛光的目的是主要有两个，一个是增加精密模具光亮度，美观。二是使模具很容易脱模。在进行抛光时一般先使用粗的油石对机械加工的模具型腔表面进行粗的打磨，打磨去机加刀具的刀痕，然后再使用细的油石打磨去粗油石达到痕迹，然后再用细的砂纸对细油石打磨过的表面再进行打磨，再使用抛光膏或研磨膏对模具的型腔表面进行精抛光打磨，达到光亮如镜的效果。冲压加工-致誉电子-弹片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实力不俗，信誉可靠，在广东东莞的五金冲压件等行业积累了大批忠诚的客户。致誉电子带着精益求精的工作态度和不断的完善创新理念和您携手步入**，共创美好未来！