

冲压件加工 冲压件 泰美嘉精密钣金冲压

产品名称	冲压件加工 冲压件 泰美嘉精密钣金冲压
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

冲压和锻造同属塑性加工(或称压力加工),冲压件厂家,合称锻压。冲压件与铸件、锻件相比,具有薄、匀、轻、强的特点。冲压可制出其他方法难于制造的带有加强筋、肋、起伏或翻边的冲压件,以提高其刚性。

冲压件加工厂家设计原则:设计的冲压件必须满足产品的使用与技术性能,并且还要容易组装和修配;然后其必须有利于提高金属材料的利用率,减少材料的品种和规格,尽可能降低材料的消耗。

在允许的情况下采用价格低廉的材料,尽可能使零件做到无废料及少废料;接着就是在设计的时候形状一定要简单,结构要合理,这样有利于简化模具的结构,简化工序的数量,也就是用少、简单的冲压工序来完成整个零件的加工,并有利于冲压操作。

便于组织实现机械化与自动化生产,以提高劳动生产率。设计的冲压件,在能正常使用情况下,尽量使尺寸精度等级及表面粗糙度等级要求低一些,并有利于产品的互换,减少废品、使产品质量稳定。设计的冲压件,应有利于尽可能使用现有设备、工艺装备和工艺流程对其进行加工,并有利于冲模使用寿命的延长。

冲压加工是借助于常规或冲压设备的动力,金属冲压件,使板料在模具里直接受到变形力并进行变形,从而获得某一形状,尺寸和性能的产品零件的生产技术。

冲压件对于定尺板尽量选择合适的规格尺寸,从钢厂剪切完成后,不必进行二次剪切,降低剪切费用;对于卷板,尽量选择开卷成形的卷料规格及工艺,减少二次剪切的工作量,提高工作效率。冲压件板材的厚度存在偏差要求,通常在偏差允许的范围内,应选用下偏差的板材。

确定冲压件展开板料的形状及尺寸,是分析冲压件变形程度,设计工艺性及拟订工艺规程的前提。如果板料形状合适,不仅变形沿板料分布不均匀的现象能够得到明显改善,冲压件,而且成形也可有所提高,并能降低突耳高度,减少切边余量。此外,冲压件对于某些落料后直接成形的零件,若能给出准

确的板料形状及尺寸，则能减少试模调模的次数，从而缩短生产周期，提高生产率。

冲压件在产品选材时，避免选用高牌号的材质造成产品性能过剩，同时，在满足产品、工艺要求的前提下，尽量选择现有已量产车型所用的材质、料厚，形成材料平台，为后续的采购、库存管理提供便利。

冲压加工的生产效率好，且操作方便，易于实现机械化与自动化。这是因为冲压是依靠冲模和冲压设备来完成加工，普通压力机的行程次数为每分钟可达几十次，高速压力要每分钟可达数百次甚至千次以上，而且每次冲压行程就可能得到一个冲件。

冲压加工的行业是一个涉及领域比较广泛的行业，深入到制造业的方方面面，利用冲床及模具将铁，铝，铜等材料，冲压件加工，其变形或断裂，达到具有一定形状和尺寸的一种工艺。冲压模具厂工艺用板料的表面和内在性能对冲压成品的质量影响很大，要求冲压材料厚度准确、均匀；表面光洁，无擦伤、无表面裂纹等；屈服强度均匀，无明显方向性；均匀延伸率高；加工硬化性低。

冲压可加工出尺寸范围较大、形状较复杂的零件，如小到钟表的秒表，大到汽车纵梁、覆盖件等，加上冲压时材料的冷变形硬化效应，冲压的强度和刚度均较高。一般没有切屑碎料生成，材料的消耗较少，且不需其它加热设备，因而是一种省料，节能的加工方法，冲压件的成本较低。

冲压件加工-冲压件-泰美嘉精密钣金冲压(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拥有很好的服务与产品，不断地受到新老用户及业内人士的肯定和信任。我们公司是商盟认证会员，点击页面的商盟客服图标，可以直接与我们客服人员对话，愿我们今后的合作愉快！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。