

冲压加工厂 宁津冲压加工 五金件来图定制泰美嘉

产品名称	冲压加工厂 宁津冲压加工 五金件来图定制泰美嘉
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

高精度五金冲压件对冲压件的外观设计、平面度、精度及性能规定较高，因而精密五金冲压件除开硬件配置标准，对其生产加工生产工艺流程也拥有严格的规定。在设计冲压件模具时要充分考虑原材料的薄厚、拉深的高宽比、直径这些难题，要有高精度的测算及设计方案，与此同时还需要充分考虑原材料的性能，在冲压件加工全过程中所发生的物理反应及特性，及其冲压件终的成形及性能规定。

在五金冲压件制造厂，很多冲压件都是会历经弯曲工艺流程，但冲压件在弯曲生产加工时有时候会发生裂纹，这是什么原因导致的呢？

导致裂纹产生的因素是多方面的，主要有以下几个方面：1.材料厚度规格出现比较严重的偏差，导致受力不均匀。2.冲压件原料塑性差。3.弯曲线与板材轧纹方位交角不符合要求。排样时，冲压加工厂家，单边V形弯曲时，弯曲线应垂直平分轧纹方位；双重弯曲时，弯曲线与轧纹方位是成45度。4.润化不足——滑动摩擦力很大。5.毛胚裁切和冲分切面品质差--有毛边或裂纹。6.凹凸模圆弧半径损坏或空隙过小，导致入料摩擦阻力扩大。

毛刺是金属冲压件中常见的质量问题，加工中的很多因素都可以引起毛刺的产生。那么冲压厂家在生产过程中如何减少毛刺的产生呢？

- 1.模具问题：模具由于设计不合理或者使用时间过长，造成冲压间隙过大，因此产生毛刺。
- 2.冲压压力机问题：压力机本身精度差，压力机导轨间隙过大，冲压滑块和工作台垂直方向上有偏差，压力机的这些问题也容易导致毛刺的产生。
- 3.原材问题：原材料表面可能不干净，有锈迹，原材料需要清理干净才可进行冲压、
- 4.上下冲模安装不同心。

5.冲模问题：冲模刚度不够，或者冲模表面不平整导致冲裁力不均匀。

以上几条都是常见的引起冲压毛刺的原因，我们在生产中应当尽量避免。操作前做好相关的润滑工作，在开工之前要进行离合器、制动器的检查。如果在使用的过程中出现异响，要先关闭电源然后再进行检查。

冲压加工当中不管是新模还是量产模，因为各种原因都会存在产品质量问题。比较常见的冲压质量问题就是毛刺，金属切削流程经常伴随着毛刺的生成。毛刺的存在降低了工件的加工精度和表面质量。

冲压加工毛刺主要是什么原因产生的呢？

- 1、板材自身产品质量问题，板料平直度差，在冲压过程中，使直径较小的模座发生偏斜。
- 2、模具问题:例如凸模与固定板不垂直或因磨损而松动，或因定位销松动，凸凹模位置产生偏差。
- 3、安装误差：无导向性模具在安装时，上下模位置不准导致间隙不均匀。模具上模板或底板表面不清洁，或上模螺钉紧固不当会导致工作部分歪斜。
- 4、刀具磨损对毛刺的形成有很大的影响，当刀具磨损到一定程度，宁津冲压加工，刀尖圆弧增大，金属冲压加工，不仅刀具退出方向毛刺尺寸加大，冲压加工厂，刀具切入方向也会有型毛刺生成，其机理有待进一步深入研究。
- 5、冲床导轨间隙过大，滑块底面与工作台面的平行度不好，或滑块滑动方向与工作台面垂直度不好。
- 6、选择的板材厚度和冲压机不匹配，比如较厚的板材选择了压力较小的冲压机，那么加工时产品的压力不够，往往会产生毛刺现象。
- 7、刀具材料也会影响毛刺的产生，在相同的切削条件下刀具材料越差，越容易形成毛刺。

冲压加工厂-宁津冲压加工-五金件来图定制泰美嘉(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是从事“电泳加工,冲压件,金属表面处理”的企业，公司秉承“诚信经营，用心服务”的理念，为您提供更好的产品和服务。欢迎来电咨询！联系人：李春国。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。