

# 宜宾冲压加工 汽车五金冲压泰美嘉 冲压加工厂家

产品名称	宜宾冲压加工 汽车五金冲压泰美嘉 冲压加工厂家
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

### 冲压件凹凸不平的处理方法

冲压加工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。冲压加工通常的做法是用样品检查压边圈的粘合划伤和加工面的情况。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，因此在冲压前应观察铁粉避免凸凹的发生。

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。

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，所以在冲压生产前应在材料区或者冲压线检查二重截断面，以及时清洗板料去除毛刺。

### 冲压件加工安全防护注意事项：

- 1、实际操作工人必须按照生产流程操作，且职工都需经过安全使用学习培训。冲压加工职工必须穿戴好工作服、工作帽和防护鞋，女工的头发应该挽起扎紧在安全帽中，职工工作前不可饮酒。
- 2、冲压加工生产车间严禁吸烟，冲压加工厂家，机器设备运转过程中，操作工不能与他人闲谈。
- 3、工作前应认真仔细工装夹具是否布局妥当、工作区域有没有异物、机器设备和机具的状况是否正常等，五金冲压加工，在确定无误后方可工作或启动设备。
- 4、生产线设备升级：如今大多数中小冲压加工厂家都是选用相对落后的生产设备，自动化程度不高，生产时必须工人逐一用手放入、拿到冲压件，这也种下了重大的安全隐患。有条件的公司能够选择自动化

程度较高的生产设备，金属冲压加工，实现人手模外作业或者全自动操作。

5、改善冲压加工生产工艺：对于批量生产作业，宜宾冲压加工，可选用连续模、复合模等合并工序措施，提升生产效率的同时也提高了制造安全性。

冲压加工分为两大类，分离工序：材料在外力作用下，变形部份的应力超过了材料的强度极限板料断裂而分离。塑性变形工序：板料在外力作用下，变形部份的应力超过了材料的屈服极限，但未达到强度极限，仅产生塑性变表而得到一定形状与尺寸。

冲压件在外力作用下产生变形，当外力超过材料的屈服极限后，开始塑性变形。如果压力再加大，超过了材料的极限强度，金属或非金属便开始断裂、分离。冷冲压就是利用金属这种性质，使材料在常温分离或变形，从而得到所需形状和要求的制件。

在冲床的冲击下，能得到形状复杂的制件。加工后制件精度较高，尺寸稳定，互换性好。在材料损耗不大情况下，可得到重量轻、强度好、刚性好、外表光滑美观的制件。材料利用率高达75%~85%。所用材料大多是板料或卷料较易采用机械化及自动化设备。高速冲床每分钟达数百件。操作简便，劳动强度低。大量生产条件下，制件成本低。

宜宾冲压加工-汽车五金冲压泰美嘉-冲压加工厂家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为客户提供“电泳加工,冲压件,金属表面处理”等业务，公司拥有“泰美嘉”等品牌，专注于汽摩及配件加工等行业。，在山东省青岛市平度市经济开发区香港路71号-8的名声不错。欢迎来电垂询，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。