

# 衡阳冲压件 异形冲压定做泰美嘉 冲压件厂家

产品名称	衡阳冲压件 异形冲压定做泰美嘉 冲压件厂家
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

冲压过程中，上下模以及材料之间不断进行摩擦，是必然会出现磨损现象的。当磨损情况较严重时，加工出的冲压零件就是产生较大的毛刺，导致产品不合格。不过模具的磨损一般都可以通过修磨来解决。

在冲压模具的装配过程中，如果凹模和凸模配合不当，衡阳冲压件，或者间隙设计不合理，在冲压时，金属冲压件，极易造成模具刀口的啃伤。如果啃伤不严重可以通过修磨来解决，如果啃伤严重的话，就只要重新制作了。

当然在日常的冲压生产中冲压模具会出现的问题不仅仅这些，但是我们只要在平时的加工生产中严格安装章程和手册来加工操作，就能尽量避免冲压模具出现问题。

### 减少冲压加工废品率对生产企业来说非常重要

冲压加工制造中会出现废品，废品的产生会增加公司生产成本，严重影响了公司的效益。

金属冲压件上有划痕主要是模具上有尖利的伤痕或有金属尘屑掉入了模具。解决方法：修磨模具上的伤痕和清理金属尘屑。

冲压件零件底部开裂主要原因是材料塑性较差或模具压边圈压得过紧。解决方法：更换塑性较好的材料或把压边圈放松一些。

冲压件侧壁有褶皱主要是材料的厚度不够或上、下模安装时出现偏心，造成一边间隙大，另一边间隙小。冲压件解决方法：即时更换材料和重新调整模具。

冲压件零件高度不够.产生零件高度不够的原因及解决方法，毛料尺寸不够.此时应加大毛料尺寸；模具间隙过大。此时应修整好模具；材料塑性不好.此时应进行退火处理或调换塑性好一些的材料。

金属冲压件产品形状复杂、类型丰富，在生产加工时，经常会发生一些不良现象，如何避免问题的产生，提高冲压加工质量？

- 1、选择合适的加工材料金属冲压件所用的材料，要满足产品要求和冲压工艺需求，还应当满足冲压后的切削、电镀、清洗等工艺的加工要求。
- 2、根据冲压件设计出合理的冲压工序，汽车冲压件，尽量简化冲压流程，并有利于冲压压力机的操作。
- 3、设计合理的冲压磨具，提高磨具精度，磨具的质量和设计合理与否从根本上影响着成品的质量。冲压模具的材料有钢材、硬质合金、钢结硬质合金、锌基合金、铝青铜、高分子材料等等，根据五金件的材料选择合适材料的磨具。冲压模具要满足高硬度、高强度、高耐磨性等特点。
- 4、很多金属冲压件是易生锈的，在制作时，需进行除油除锈，表面清洗，磷化处理、静电喷粉、高温烘烤等工艺。
- 5、为提高成品的尺寸精度，冲压件厂家，可以增加打磨工序，以满足尺寸要求和表面质量要求。
- 6、加强工人培训，加强质量检测。

日常电器冲压件，像电视、电冰箱、全自动洗衣机这些，这种大的家用电器，还有有电饭煲、电水壶这些小的家用电器；车辆冲压件及其汽车配件冲压件，汽车的很多零部件都是通过冲压加工而来的；也有便是航天工程用的，叫航空航天冲压件。

在五金冲压件生产加工生产过程中，为让制造工作中有条不紊开展，保证产品质量，减少不合格率，解决五金冲压件生产制造工作中开展整体规划及制订设计方案的规范。在设计方案冲压件时应当要能在正常的运用的情形下，尽量把规格精密度及粗糙度规定低一些，而且要有等利于五金冲压件中间交换，降低废料，使五金冲压件品质的平稳。冲压件应尽量避免的应用目前的机器设备，加工工艺设备和步骤对五金冲压件开展生产加工，与此同时要有利于增加五金模具的使用期限。需有利于提升金属复合材料的利用率，降低原材料的品类和规格型号，尽量减少原材料的耗费；在容许的情形下选用合适的原材料，尽量使零件保证无废料及少废料。

衡阳冲压件-异形冲压定做泰美嘉-冲压件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。