

# 电动汽车电池盒 博赢精密模具 苏州汽车电池盒

产品名称	电动汽车电池盒 博赢精密模具 苏州汽车电池盒
公司名称	苏州博赢精密模具有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	苏州市吴江区太湖新城苑南工业区赵家圩路388号
联系电话	13328017889 13328017889

## 产品详情

企业视频展播，请点击播放

视频作者：苏州博赢精密模具有限公司

冲压件与铸件、锻件斗劲，存在薄、匀、轻、强的特性。冲压可制出此熟手径难于制造的带有增强筋、肋、盘曲或翻边的工件，电动汽车电池盒铝合金，以提高其刚性。由于驳回粗糙模具，汽车电池盒制造商，工件精度可达微米级，且精度高、规格一致，能够冲压出孔窝、凸台等。在实际生产中，常用与冲压过程近似的工艺性试验，如拉深性能试验、胀形性能试验等检验材料的冲压性能，以保证成品质量和高的合格率。

### 冲压作业安全技术措施

#### 1.必须要使用冲压安全工具

在冲压加工过程中，使用安全工具将产品毛坯放入模具并将冲压完成的产品、废料取出，实现模外作业，避免将手直接伸入模具内部，保证工人的安全。

#### 2.冲压模具工作区域的保护

(1)在冲压模具的周围安装防护装置。

(2)合理设计模具，是冲压模具的危险区域缩小。

(3)设计自动或者机械式送料。

### 3.冲床的安全防护

#### (1)机械式的防护

推手式。这是一种与冲床滑块联动的，通过挡板的摆动将工人手推离开模口的保护装置。

摆杆护手装置。是运用杠杆原理将手拨开的装置。

拉手安全装置。是一种使用滑轮、杠杆、绳索将工人的手动作与滑块运动联动的装置。

#### (2)双开关式控制系统

只有当冲压工人的双手同时按下两个按钮时，滑块才会启动。这就防止了，工人将手放入模具，而冲床启动的可能性。

#### (3)安全光栅

安装安全光栅的冲床，就相当于对整个危险区域形成了保护区，苏州汽车电池盒，当工人的进入安全光栅保护区域内，冲床是无法启动的。

遇到五金加工时出现五金表面不平整的原因有哪些，如果不解决这些问题会很影响五金产品外观、产率、增加成本等不良后果。辉源精密五金从生产加工的过程中总结并做出了一些减少金属压痕不平的方案。

五金表面不平整的原因及解决方法：

1、板材清洗设备检查保养:金属压力机在生产前，有必要同时进行检查和保养，使其清洗更加有效。还要注意辊缝的质量和清洗油。

2、合适的手速:在生产前对已生产的零件进行材料测试。合理设置机械手的速度和出料角度，使其不与所制造零件和下模具接触，可以避免对于半自动拉伸生产，当拉伸冲头处于下模位时，机器人手速较快，毛刺会落在冲头顶部，造成金属压痕不均匀。

3、检查和纠正剪切方式:在压前观察，防止铁粉不平整。剪切过程中产生的铁粉也会导致金属冲压件剪切后不平整。

4、检查截止表面:在截止，电动汽车电池盒多少钱，穿在截止模式会导致大量的细铁粉坚持前面，所以双材料的横截面积或根据线金属根据生产必须检查和去毛刺清洗盘子。

5、延伸模的检查和校正:为了减少金属压痕不均匀的发生，应该定期对延伸模进行检查和维护，保持稳定状态。通常的制造方法是对侧环和机加工面(模角、凸角)进行取样，检查是否有粘着划痕。

电动汽车电池盒多少钱-博赢精密模具-苏州汽车电池盒由苏州博赢精密模具有限公司提供。行路致远，砥砺前行。苏州博赢精密模具有限公司致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，更矢志成为冲

压模具有竞争力的企业，与您一起飞跃，共同成功!