

金属冲压 苏州博赢精密模具 金属配件冲压

产品名称	金属冲压 苏州博赢精密模具 金属配件冲压
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

五金冲压件的加工一般需要经验丰富的人操作，不熟悉的操作会出现表面不均匀的条纹，增加表面的粗糙度等现象，严重的话会影响正常使用，为了避免这种情况的发生，下面跟着创事杰小编一起来看看五金冲压件加工中出现不均匀现象如何预防。

首先是采用滚珠丝杠代替普通丝杠，液体摩擦代替边界干摩擦，使用专用润滑油等，金属冲压厂家，通过改善机床传动系统的摩擦性能，提高进料系统的灵敏度，减少五金冲压件的振动现象。提升全过程刚度，能够有效减少这种现象的产生。减少刀具伸出刀架的长度，加厚刀柄，提高刀架的刚性。

其次是使用合适的刀具和冲压材料，根据五金冲压材料选择合适的刀具，使刀具和工件的摩擦系统使刀具和工件的动静摩擦系数更小，加入性能更好的切削液，性能更好的切削液可以更好地改善刀具和精密部件的摩擦特性。

第三是增加系统阻尼。为了增加系统阻尼，可以选择内部阻尼较大的材料作为支撑，在零件上加入高阻尼材料进入阻尼环节，减少五金冲压件加工时的振动现象。

第四是减少五金冲压件的长径比，金属冲压，采用中心架等中间支撑，提高工件刚性。适当增大进料机构中传动螺杆的直径，缩短螺杆的长度，提高进料机构的传动刚性，消除进料机构中传动部件之间的间隙，提高进料机构的传动性能，提高机床传动系统的刚性。

第五是减少切削负荷。通过减少回切量和传动件的重量，减少切削负荷，改善五金冲压件的振动。

以上是五金冲压件加工过程中发生不均匀现象的五项预防方法，总体上五金冲压加工过程中，金属配件冲压，放进的速度低时发生振动现象，必须立即停止加工设备的运转，分析发生现象的原因，进行有针对性的有效整改措施可以保证五金冲压件加工的正常进行。

五金冲压件广泛的应用于我们生活当中的各个领域，包括一些电子器件、汽车配件、装饰材料等等。我们通常说的冲压件一般是指的是冷冲压零件。五金冲压件常用的一些设备？剪板机、数控冲床、激光、等离子、水射流切割机、复合机、折弯机以及各种辅助设备如：开卷机、校平机、去毛刺机、点焊机等。冲压件主要选用不同硬度不锈钢，合金钢，金属冲压加工厂，铝，硬金属，铜，铁制造出各种形状不同尺寸不同用途的生活用品，机械部件，用途广泛，已经成为推动社会发展的重要因素之一。

起皱是困扰冲压生产重要也是困难的问题之一。起皱缺点将引起许多不良后果，严峻时还会构成叠料。起皱会对零件的外观表面发生严峻的影响，特别体现在涂装后，严峻的起皱会使零件无法返修，导致该零件作废。

原因：板料冲压过程中材料活动不平衡，发生挤压而无法吸收消除。

处理思路：均衡板料活动速度。

处理办法：

- 、烧焊增高拉延筋，增大板料活动阻力；
- 、对起皱部分做强压处理，减小该处型面空隙；
- 、改动拉延筋形状，如将圆筋改为方筋，或改动拉延筋大小；
- 、添加落料件尺寸，增大压边圈的效果。

金属冲压-苏州博赢精密模具-金属配件冲压由苏州博赢精密模具有限公司提供。苏州博赢精密模具有限公司在冲压模这一领域倾注了诸多的热忱和热情，博赢一直以客户为中心、为客户创造价值的理念、以品质、服务来赢得市场，衷心希望能与社会各界合作，共创成功，共创辉煌。相关业务欢迎垂询，联系人：杨先生。