

# 宏德五金制品 五金冲压件生产厂家 东莞五金冲压件

产品名称	宏德五金制品 五金冲压件生产厂家 东莞五金冲压件
公司名称	东莞市宏德五金制品有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	广东省东莞市清溪镇三中村三中路西二街15号
联系电话	13826905212 13826905212

## 产品详情

### 怎样提高冲压件加工的生产效率

先进的设备看起来是提高了预算，然而却能大量的降低人工技术难度，从而降低冲压件加工的生产成本，提高整体销量。

设备的问题是其一，东莞五金冲压件，另外一个严峻的问题就是人才。我国现在很多的地方都是缺乏有经验的冲压件加工专业制作人员，等等。其实冲压件加工制作水平跟技术人员也是有着很大的关系。企业在加强设备投入的时候也应该注意对技术人员的培养，这才能全面的提高制作水平。而作为整体工业水平的上升来说，提高冲压件加工的制作水平也很重要。

只要是做到以上内容，相信很多制作冲压件加工厂家都能降低成本

东莞市宏德五金制品有限公司是一家精密型拉伸的冲压公司。  
我公司多年致力于精密型不锈钢拉伸，各种材质屏蔽框，面板，端子，及五金弹片研发与生产。

五金冲压模具和塑胶加工模具的区别：

1、它们之间最本质的区别就是五金冲压模里出五金件产品，塑胶模里出塑胶件产品，而且模具的结构也不一样，塑胶模有冷却系统，而五金模就没有。产品的成型原理也是不一样，塑胶模是注塑后冷却成型

，五金模是标准厚度的钢板冷积压成型。

2、从模具的功能来看，五金模是做金属产品的批量生产工具，它使用的材料一般是铁材或者铜材料或者铝材，塑胶模是做塑料产品的，五金冲压件生产厂家，所用的原料也是塑料原料。

冲压加工尺寸不达标的问题及处理方法：

1、模具下模过矮。下模过矮要加高，若较高下模的刀具尽量远离其它的模具安装，五金冲压件报价，不能把两下模高的安装在一起。

2、模具相隔太近有干涉。两特殊成型相隔很近会有干涉，要考虑先冲好一种形状再冲另一种形状和成形后避位间距。

3、冲切位置与夹爪太近。冲切位置与夹爪位置保持一定距离，夹爪高度不宜过高或过低，要与毛刷平齐。

4、制程变形（网孔、特殊成型）。冲制网孔尽量用多孔刀或改为普通加工，冲制时从外到内加工，五金冲压件厂，隔行加工。整板下料分两次加工，先加工夹爪边的，特殊成型冲压有变形，有可能是压力过大，需更换模具里弹簧。

宏德五金制品(图)-五金冲压件生产厂家-东莞五金冲压件由东莞市宏德五金制品有限公司提供。宏德五金制品(图)-五金冲压件生产厂家-东莞五金冲压件是东莞市宏德五金制品有限公司（[www.zghongde.com](http://www.zghongde.com)）今年全新升级推出的，以上图片仅供参考，请您拨打本页面或图片上的联系电话，索取联系人：李先生。