

五金小冲压件定做 镇江五金小冲压件 宏德五金制品

产品名称	五金小冲压件定做 镇江五金小冲压件 宏德五金制品
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中三路西二街15号
联系电话	13826905212 13826905212

产品详情

哪些因素会影响五金冲压加工的质量

五金冲压件与机械加工及塑性加工的其它方法相比，五金冲压加工无论在技术方面还是经济方面都具有许多独特的优点。五金冲压件加工行业中压铸模的比例将不断提高。随着车辆和电机等产品向轻量化方向发展，对压铸模的数量、寿命和复杂程度将提出越来越高的要求。随着以塑料代钢、以塑代木的发展和产品零件的精度和复杂程度的不断提高，塑料模的比例将不断提高，其精度和复杂程度也将随着相应提高。

五金冲压件拉伸加工常见成型类型

使用冲压设备进行产品的拉伸成型加工，包括：拉伸加工、再拉伸加工、逆向拉伸以及变薄拉伸加工等。拉伸加工：使用压板装置，利用凸模的冲压力，将平板材的一部分或者全部拉入凹模型腔内，使之成形为带底的容器。容器的侧壁与拉伸方向平行的加工，是单纯的拉伸加工，而对圆锥（或角锥）形容器、半球形容器及抛物线面容器等的拉伸加工，其中还包含扩形加工。再拉伸加工：即对一次拉伸加工无法完成的深拉伸产品，需要将拉伸加工的成形产品进行再次拉伸，以增加成形容器的深度。逆向拉伸加工：将前工序的拉伸工件进行反向拉伸，工件内侧变成外侧，并使其外径变小的加工。变薄拉伸加工：用凸模将已成形容器挤入比容器外径稍小的凹模型腔内，使带底的容器外径变小，同时壁厚变薄，五金小冲压件定做，既消除壁厚偏差，又使容器表面光滑。

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。

如何选择五金冲压件材质呢？

1、板材的厚度存在偏差要求，通常在偏差允许的范围内，应首先选用下偏差的板材。

2、确定冲压件展开板料的形状及尺寸，是分析冲压件变形程度，设计工艺性及拟订工艺规程的前提。如果板料形合适，不仅变形沿板料分布不均匀的现象能够得到明显改善，而且成形极限也可有所提高，并能降低突耳高度，镇江五金小冲压件，减少切边余量。此外，对于某些落料后直接成形的零件，若能给出精确的料形状及尺寸，则能减少试模调模的次数，从而缩短生产周期，五金小冲压件厂家，提高生产。

3、在产品选材时，避免选用高牌号的材质造成产品性能过剩，同时，在满足产品、工艺要求的前提下，尽量选择现有已量产在用的材质、料厚，形成材料平台，为后续的采购、库存管理提供便利。如普通冷轧板的关键性能要求就是其拉伸性，所以在符合产品质量的要求下尽量选择低牌号的材料。

五金小冲压件定做-镇江五金小冲压件-宏德五金制品(查看)由东莞市宏德五金制品有限公司提供。五金小冲压件定做-镇江五金小冲压件-宏德五金制品(查看)是东莞市宏德五金制品有限公司（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。