

五金冲压件加工 五金冲压件 宏德五金

产品名称	五金冲压件加工 五金冲压件 宏德五金
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

关于五金冲压件加工的原材料技术要求

对于做五金冲压件加工的原材料需要有以下技术要求，首先要有材质证明书，确保材符合相关规定技术要求。不过在无材质证明书和其它原因的情况下，我们可将原材料关相关认证检测机构进行检定复验。化学分析、金相检验：分析材料中化学元素的含量；判定材料晶粒度级别和均匀程度判定材料晶粒度级别和均匀程度；评定材料中游离渗碳体、带状组织和非金属夹杂物的级别；检查材料缩孔、疏松等缺陷。

计算五金冲压件产品的重量需要哪些？

在五金冲压件厂里面来计算单个五金冲压件的重量方法有哪些，需要用到哪些数据。方法有两个，五金冲压件，一种是对那种比较小的五金冲压件，单个的重量不好称，就数一百或一千个来称重，再用重量除以数量得到单个重量。对于大一点的就直接称就可以了。这个方法只能用在已做产品上，对于那些还在开发中的就不管用了，那就只能用另一种方法了，五金冲压件订做，算出五金冲压件的体积，再乘以所用材料的密度，就得出理论上的重量，一般此重量仅做参考，还是要以实际重量为准。

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。

一般冲压工安全操作规程

(1) 工作前应穿戴好劳动护具。

(2) 开车前应详细检查机床各转动部位安全装置是否良好。主要紧固螺丝钉有无松动，模具有无裂纹，

五金冲压件生产厂家，操作机构、自动停止装置、离合器、制动器是否正常，润滑系统有无堵塞或缺油，并进行空车试验，如有迟滞、连冲现象或其他故障要及时排除，禁止带病作业。

(3) 安装模具，必须将滑块开到下死点，闭合高度必须正常，尽量避免偏心载荷，模具必须紧固，并通过试压检查。

(4) 使用的工具零件要清理干净，五金冲压件加工，冲压引伸工具应按规定使用。

(5) 工作中注意力要集中，严禁将手和工具等物伸进危险区域内，取放小工件要用专业的工具操作。

(6) 工作中冲床的转动部位和模具不准用锤打或手去擦。工件如沾在模具上及模具上有脏物及往冲具上注油时，必须用专业工具进行。

(7) 发现冲床运转或声响异常（如连击爆裂声）应停止送料，检查原因，如系冲具有毛病或零件堵塞在模具内需清理，或转动部件松动，操纵装置失灵等均应停车检修。

(8) 每次冲完一个工件时，手和脚必须离开按钮或踏板，以防失误操作，凡有脚踏板的冲床，须有脚踏板垫铁，不操作或工作完毕时，一定要将垫铁垫在闸板上。

(9) 如发现冲头有自动落下，或有连冲现象时，应立即停车检查修理，决不准带病运行。

(10) 机床在运转过程中，严禁到转动部位检查与修理，需到机床顶部工作时，必须停车关闭电源，下边有人监护才可进行。

(11) 两人以上操作时，应定人开车，要相互配合协调一致。

(12) 油压冲床的各种仪表要保持正确灵敏。

(13) 大型曲轴压力机和油压机等，上部安全栏杆和手扶梯子，必须保持完整牢靠，如有操作损坏及时修理。

(14) 工作完毕滑块应在落下位置，将模具落靠断开电源（或水源），并进行必要的清扫。

一、冲压加工的经济性

降低制造成本的主要措施：

1)、提高工艺的合理化水平。

2)、设计各个工件同时加工的模具。

3)、用提高冲压过程的自动化及高速水平，降低成本。

4)、采取提高材料的利用率的方法降低成本。

5)、提高模具设计水平，减少工序，提高模具寿命。

二、冲压加工工序

根据材料总的变形性质，冲压工序分为两大类五种基本变形方式：

- 1、分离工序：材料在外力作用下，变形部份的应力超过了材料的强度极限板料断裂而分离。
- 2、塑性变形工序：板料在外力作用下，变形部份的应力超过了材料的屈服极限，但未达到强度极限时，仅产生塑性变表而得到一定形状与尺寸。

五金冲压件加工-五金冲压件-宏德五金(查看)由东莞市宏德五金制品有限公司提供。五金冲压件加工-五金冲压件-宏德五金(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。