

东莞宏德五金制品 五金冲压件厂家 江门五金冲压件

产品名称	东莞宏德五金制品 五金冲压件厂家 江门五金冲压件
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，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

为了解决五金冲压件模具稳定性问题，需要从以下几方面严格把关：

在工艺制定阶段，通过对产品进行分析，预知产品在制造中可能产生的缺陷，从而制定一个具有稳定性的制造工艺方案；

实施生产流程的规范化、生产工艺的标准化；

建立数据库，并不断对其总结优化；借助CAE分析软件系统，得出z优化解决方案。

五金冲压是高效的生产方法，采用复合模，尤其是多工位级进模，可在一台压力机（单工位或多工位的）上完成多道冲压工序，五金冲压件定做，实现由带料开卷、矫平、冲裁到成形、精整的全自动生产。生产效率高，劳动条件好，生产成本低，五金冲压件厂家，一般每分钟可生产数百件。

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，五金冲压件供应，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，江门五金冲压件，冲制时从外到内加工，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。

东莞宏德五金制品(图)-五金冲压件厂家-江门五金冲压件由东莞市宏德五金制品有限公司提供。东莞宏德五金制品(图)-五金冲压件厂家-江门五金冲压件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。