

宏德五金制品 五金冲压件加工 常州五金冲压件

产品名称	宏德五金制品 五金冲压件加工 常州五金冲压件
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中三路西二街15号
联系电话	13826905212 13826905212

产品详情

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。

五金冲压件产生毛刺的原因是什么？

间隙。冲裁间隙过大、过小或不均匀均可产生毛刺。影响间隙过大、过小或不均匀的有如下因素：

- 1、模具制造误差，冲模零件加工不符合图纸、底板平行度不好等；
- 2、模具装配误差，导向部分间隙大、凸凹模装配不同心等，
- 3、压力机精度差，如压力机导轨间隙过大，滑块底面与工作台表面的平行度不好，或是滑块行程与压力机台面，的垂直度不好，工作台刚性差，在冲裁时产生挠度，均能引起间隙的变化；
- 4、安装误差，如冲模上下底板表面在安装时未擦干净或对大型冲模上模的紧固方法不当，冲模上下模安装不同小（尤其是无导柱模）而引起工作部分倾斜；
- 5、冲模结构不合理，五金冲压件批发，冲模及工作部分刚度不够，冲裁力不平衡等；
- 6、钢板的瓢曲度大，钢板不平。

五金冲压件在级进模中，通过冲切冲压件周边余料的方法，五金冲压件加工，来形成冲件的外形。冲压

件产生翻料、扭曲的主要原因为冲裁力的影响。冲裁时，由于冲裁间隙的存在，材料在凹模的一侧受拉伸(材料向上翘曲)，靠凸模侧受压缩。当用卸料板时，利用卸料板压紧材料，五金冲压件生产厂家，防止凹模侧的材料向上翘曲，此时，材料的受力状况发生相应的改变。随卸料板对其压料力的增加，靠凸模侧之材料受拉伸(压缩力趋于减小)，而凹模面上材料受压缩(拉伸力趋于减小)。冲压件的翻转即由于凹模面上的材料受拉伸而致。所以冲裁时，压住且压紧材料是防止冲件产生翻料、扭曲的重点。

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。

在冲压技术的发展过程中，常州五金冲压件，应注意以下几方面：

- 1、加快产品更新换代，克服模具设计周期长的缺点。应大力开展模具计算机辅助设计和制造（CAD/CAM）技术的研究。在我国，目前要特别注意加强多工位级进模CAD/CAM技术的研究。
- 2、满足大量生产需要以及减轻劳动强度。应加强冲压生产的机械化和自动化研究，使一般中、小件能在高速压力机上采用多工位级进模生产，达到生产高度自动化，进一步提高冲压的生产率。

宏德五金制品(图)-五金冲压件加工-常州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)-五金冲压件加工-常州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。