

东莞宏德五金制品 五金小冲压件报价 珠海五金小冲压件

产品名称	东莞宏德五金制品 五金小冲压件报价 珠海五金小冲压件
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

冲压件常见问题的处理

在日常生产中，会遇到冲孔尺寸偏大或偏小(有可能超出规格要求)以及与凸模尺寸相差较大的情形，除考虑成形凸、凹模的设计尺寸、加工精度及冲裁间隙等因素外，还应从以下几个方面考虑去解决。

.冲切刃口磨损时，材料所受拉应力增大，冲压件产生翻料、扭曲的趋向加大。产生翻料时，冲孔尺寸会趋小。

.对材料的强压，五金小冲压件厂，使材料产生塑性变形，会导致冲孔尺寸趋大。而减轻强压时，冲孔尺寸会趋小。

.凸模刃口端部形状。如端部修出斜面或弧形，由于冲裁力减缓，珠海五金小冲压件，冲件不易产生翻料、扭曲，因此，冲孔尺寸会趋大。而凸模端部为平面(无斜面或弧形)时，五金小冲压件报价，冲孔尺寸相对会趋小。

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咱就先介绍到这，从模具本身来说，简单的五金模，如落个料冲个孔啊什么的开始要好上手些，但对一些复合模和高精度的产品来说难度就大些，比如端子类，翻边折异型多步类，拉伸类、汽车覆盖件类。而塑胶模就算基本的两板模开始上手也不容易，因为牵涉的知识面要求宽一些，主要是工程分析这一块不好掌握，模具类型也多，如注塑、压塑、吹塑等，但上手后就是多见识一些结构和制造加工精度和工艺的问题，比如各种抽芯，脱螺纹，双色、多色、气辅、瓶中瓶等再就是和五金一样有高精度要求的产品如钟表齿轮等。

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。

东莞宏德五金制品(图)-五金小冲压件报价-珠海五金小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)-五金小冲压件报价-珠海五金小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。