

# 苏州力迩美冲压件 专业冲压件厂家 昆山冲压件厂家

|      |                                   |
|------|-----------------------------------|
| 产品名称 | 苏州力迩美冲压件 专业冲压件厂家<br>昆山冲压件厂家       |
| 公司名称 | 苏州力迩美精密电子有限公司                     |
| 价格   | 面议                                |
| 规格参数 |                                   |
| 公司地址 | 苏州吴中经济开发区横泾街道天鹅荡路2900号西<br>大门1栋厂房 |
| 联系电话 | 15371818115                       |

## 产品详情

### 浅谈精密冲压加工需要注意事项

在精密冲压加工中为了确保冲压生产的正常进行和达到安全生产的目的，操作人员在冲压精密冲压件时，除了遵守车间所规定的各项制度外，昆山冲压件厂家，还需要注意一些重要事项。

在开始工作前，操作人员应把压力机和工作场地加以检查、整理：检查精密冲压件、精密端子冲模内是否干净；检查冲模紧固情况和在压力机上的固定情况；检查材料厚度及表面清洁情况；检查压力机润滑情况，并准备好废料箱，同时把精密冲压件、精密端子毛坯放在指定位置以便于拿取。

钣金加工，冲压件加工中常见的问题：1.毛刺：在冲孔或修边过程中不完全留下，在钢板截面下部产生毛刺，根据横截面，毛刺高度为0.2mm或更大，发生的铁粉会损坏模具并产生凸起。2.凹面和凸面：材料表面异常凸起或凹陷，这是由于在退绕线上掺入异物（铁屑，灰尘）引起的。3.滚筒印刷：清洁辊或送纸辊是由异物附着（以固定间距发生）引起的。在正常情况下，可以去除印在纸张上的异物。4.滑动打印：当滚轮滑动，专业冲压件厂家，突然停止或加速时发生。5.线圈的粉碎可能是在边缘处起皱：退绕线的引导辊可能由模具上的引导辊之间的间隙起皱引起，这是由线圈进给的展开引起的。6.划痕：零件划伤的主要原因。模具上有尖锐的划痕或金属粉尘落入模具中。防止措施是修复模具上的划痕并去除金属粉尘。

### 冲压的流程

根据冲压件结构的差异，工艺流程可各不相同，但总的不超过以下几点。

(1) 下料：下料方式有各种方式，专业冲压件厂家，主要有剪床、冲床、数控机床、激光切割和锯床等。

(2) 钳工：包括沉孔、攻丝、扩孔、钻孔，攻丝英制底孔。

(3) 翻边：又叫抽孔、翻孔，就是在一个较小的基孔上抽成一个稍大的孔，专业冲压件厂家，再攻丝避免滑牙。

(4) 冲制：是利用模具成形的工序，一般有冲孔、切角、落料、冲凸包，冲撕裂、抽孔、成形等方式。

(5) 压铆：压铆主要有压铆螺母、螺钉、松不脱等，其是通过液压压铆机或冲床来完成操作。

(6) 折弯：折弯就是将平板件折成立体的零件。需要有折床及相应折弯模具完成。

苏州力迩美冲压件(图)-专业冲压件厂家-昆山冲压件厂家由苏州力迩美精密电子有限公司提供。苏州力迩美冲压件(图)-专业冲压件厂家-昆山冲压件厂家是苏州力迩美精密电子有限公司（[www.szlemspring.com](http://www.szlemspring.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：沈总。