

# 临西异型冲压件 福润金属 异型冲压件生产厂家

产品名称	临西异型冲压件 福润金属 异型冲压件生产厂家
公司名称	聊城市福润金属制品有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	聊城市经济开发区东外环路98号
联系电话	13455085113

## 产品详情

本实用新型提供了一种灯杆的底座稳定结构，具备以下有益效果：

- 1、该灯杆的底座稳定结构，通过在圆柱槽的槽内底壁固定安装固定块，并在固定块的顶部开设孔径大小与圆孔孔径相等的连接槽，在安装灯具时，将灯杆插接与连接槽内，然后用盖板固定，然后在金属板的顶部设置固定带加固盖板，加强了灯杆与底座的连接稳定性，使得灯具整体的稳定性更高，使用更安全，方便人们使用。
- 2、该灯杆的底座稳定结构，通过在金属板的前表面和背面设置卡柱，使得金属板卡接在卡槽的槽内，加固了灯具的稳定性，最后通过在底座的外侧开设环形槽，并用金属环固定，再用螺钉加固底座与固定板的紧密型，加强了整体的稳定性，使用更安全。

图中：1固定板、2底座、3卡槽、4金属板、5卡柱、6圆柱槽、7固定块、8盖板、9圆孔、10锁扣、11固定带、12铜片、13销钉、14环形槽、15金属环、16连接块、17螺钉。

### 具体实施方式

下面将结合本实用新型实施例中的附图，对本实用新型实施例中的技术方案进行清楚、完整地描述，显然，所描述的实施例仅仅是本实用新型一部分实施例，而不是全部的实施例。基于本实用新型中的实施例，本领域普通技术人员在没有做出创造性劳动前提下所获得的所有其他实施例，都属于本实用新型保护的范围。

请参阅图1-2，一种灯杆的底座稳定结构，包括固定板1，固定板1的顶部固定安装有底座2，底座2的顶部开设有卡槽3，卡槽3的槽内底壁固定安装有金属板4，卡槽3的深度与金属板4的厚度相等，金属板4的前表面和背面均固定安装有卡柱5，卡柱5的两侧设置有金属柱，卡柱5的数量为六个，同侧相邻的卡柱5之间的距离相等，金属板4的顶部开设有圆柱槽6，圆柱槽6的槽内底壁固定安装有固定块7，金属板4的顶部固定安装有位于固定块7上方的盖板8，异型冲压件价格报价，盖板8的顶部开设有圆孔9，圆孔9位于固定块7的正上方，固定块7的顶部开设有孔径大小与圆孔9孔径相等的连接槽，圆孔9孔内设置有防滑橡胶环，金属板4的顶部固定安装有锁扣10，不同侧两个锁扣10相对的一侧设置有位于盖板8顶部的固定带11，金属板4的顶部活动安装有铜片12，铜片12的顶部插接有销钉13，底座2的外侧开设有环形槽14，环形槽14

的槽内套接有金属环15，金属环15的两侧均固定安装有连接块16，铜片12和连接块16的数量均为两个，铜片12和连接块16均以固定块7的纵向中线为轴对称分布，连接块16的顶部贯穿设置有一端与固定板1连接的螺钉，通过在圆柱槽6的槽内底壁固定安装固定块7，并在固定块7的顶部开设孔径大小与圆孔9孔径相等的连接槽，在安装灯具时，将灯杆插接与连接槽内，临西异型冲压件，然后用盖板8固定，然后在金属板4的顶部设置固定带11加固盖板8，加强了灯杆与底座2的连接稳定性，使得灯具整体的稳定性更高，使用更安全，方便人们使用，通过在金属板4的前表面和背面设置卡柱5，使得金属板4卡接在卡槽3的槽内，加固了灯具的稳定性，最后通过在底座2的外侧开设环形槽14，并用金属环15固定，再用螺钉17加固底座2与固定板1的紧密型，加强了整体的稳定性，使用更安全。

在使用时，将灯杆插接于固定块7顶部开设的连接槽内，并用盖板8固定，灯具整体稳定性得到了提高，使用更安全。

综上所述，该灯杆的底座稳定结构，通过在圆柱槽6的槽内底壁固定安装固定块7，并在固定块7的顶部开设孔径大小与圆孔9孔径相等的连接槽，在安装灯具时，将灯杆插接与连接槽内，然后用盖板8固定，然后在金属板4的顶部设置固定带11加固盖板8，加强了灯杆与底座2的连接稳定性，使得灯具整体的稳定性更高，使用更安全，方便人们使用，冲压件异型孔的倒角，通过在金属板4的前表面和背面设置卡柱5，使得金属板4卡接在卡槽3的槽内，加固了灯具的稳定性，最后通过在底座2的外侧开设环形槽14，并用金属环15固定，再用螺钉17加固底座2与固定板1的紧密型，加强了整体的稳定性，使用更安全，解决了目前的灯座往往都是形状大小固定的，往往只是追求外形的美观而忽略了灯座稳定的特性，特别是悬挂式灯具，存在着安全隐患，而且有些体积过大占用很大的空间，不方便人们使用的问题。

## 异型冲压件

精冲件工艺应考虑以下几点：圆角半径精冲件外形和内形的夹角部位都应用圆角连接。圆角半径过小时，尖角处的剪切面易发生撕裂，模具刃口易崩裂或产生严重磨损。小圆角半径与精冲件料厚、力学性能以及尖角部位、夹角大小有关。孔径和孔间(边)距精冲件的小孔径与材料厚度及力学性能有关，精冲件的小孔径。槽宽和槽边距精冲槽形比精冲圆孔难度稍大，主要是凸模抗纵向弯曲的程度与槽宽和槽长及其比值的大小有关，槽宽和槽边距可按判断精冲槽形时零件对精冲工艺的适应性。窄悬臂精冲窄悬臂时，凸模承受较大的侧向压力，且受力情况较复杂，比精冲窄槽更为不利。

从冲压件加工的角度考虑，冲压材料的力学性能、表面质量及厚度公差应满足以下基本要求：

用于冲裁的材料，应具有足够的塑性、较低的硬度，以提高冲裁断面质量及尺寸精度。其中，软料(如黄铜)的冲裁性能良好，硬料(如不锈钢、高碳钢)的冲裁断面质量较差，脆性材料在冲裁时容易产生撕裂等现象。

用于弯曲的材料，应具有足够的塑性、较低的屈服强度、较高的弹性模量。其中，塑性好的材料不易弯裂，屈服强度较低、弹性模量较高的材料回弹较小。

用于拉深的材料，应具有较好的塑性、较低的屈服强度和硬度、较大的板厚方向性系数。其中，硬度高的材料难以拉深成形；屈强比小或板厚方向性系数大的材料，容易拉深成形。

冲压加工时，对材料厚度的偏差要求是比较严格的。这是因为，一定的冲模间隙，适于冲压一定厚度的材料，如果用同一冲模间隙来冲压厚度差异较大的材料，那么所得工件的质量和精度就会降低，冲模也易损坏。尤其在拉延、翻边及弯曲工序中，由于材料厚度不均，可能会导致废品的产生。在大型工件时，甚至可以损坏压力机。

金属材料的机械性能，不仅取决于其化学成分，而且取决于其组织结构。一般来说，金属的组织细，则塑性大，冲压时对材料变形有利。但是，金属的组织过细，又会使材料的强度和硬度增加。

临西异型冲压件-福润金属-异型冲压件生产厂家由聊城市福润金属制品有限公司提供。临西异型冲压件-福润金属-异型冲压件生产厂家是聊城市福润金属制品有限公司（[www.sdfrrjs.com](http://www.sdfrrjs.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：常经理。