

# 黄埔冲压件订做 黄埔冲压件 三度机械11年

产品名称	黄埔冲压件订做 黄埔冲压件 三度机械11年
公司名称	广州市三度机械有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	广州市天河区珠村大粒沙路38号D栋4号
联系电话	13560071948 13560071948

## 产品详情

广州市三度机械有限公司主要经营线切割加工、车床加工、机加工、机械加工、五金模具加工、夹具加工、机械零件加工、冲压件等，工厂地处广州市天河区地理位置优越，拥有一支经验丰富的业务、研发团队。公司的发展离不开社会各界的帮助支持，期望能与大家真诚合作，共创辉煌。

(1) 冲压是一种高生产效率、低材料消耗的加工方法。冲压工艺适用于较大批量零件制品的生产，便于实现机械化与自动化，有较高的生产效率，同时，冲压生产不仅能努力做到少废料和无废料生产，黄埔冲压件，而且即使在某些情况下有边角余料，也可以充分利用。(2) 操作工艺方便，不需要操作者有较高水平的技艺。(3) 冲压出的零件一般不需要再进行机械加工，具有较高的尺寸精度。(4) 冲压件有较好的互换性。冲压加工稳定性较好，同一批冲压件，可相互交换使用，不影响装配和产品性能。(5) 由于冲压件用板材作材料，它的表面质量较好，为后续表面处理工序(如电镀、喷漆)提供了方便条件。(6) 冲压加工能获得强度高、刚度大而重量轻的零件。(7) 用模具批量生产的冲压件成本低廉。(8) 冲压能制造出其它金属加工方法难加工出的形状复杂的零件。

广州市三度机械有限公司主要经营线切割加工、车床加工、机加工、机械加工、五金模具加工、夹具加工、机械零件加工、冲压件等，工厂地处广州市天河区地理位置优越，拥有一支经验丰富的业务、研发团队。公司的发展离不开社会各界的帮助支持，黄埔冲压件加工公司，期望能与大家真诚合作，共创辉煌。

很多五金冲压厂在接到订单之后，直接就草率的拿着图纸开始开模具，结果还没开始正常生产就问题不断的出现，或者加工出的产品成本偏高，弄到最后自己挣不到钱还容易丢失客户。其实在生产之前，一定要严谨，一步一步的制定出详细的计划，只有这样才能避免在后续的加工中出现各种各样的问题。大体上五金冲压件接单之后要做的准备工作主要有以下几个方面：

一，分析五金冲压件图纸

当拿到客户给的五金冲压件图纸后要第一时间跟客户确认产品的数量和具体的尺寸公差要求，然后来确定采用何种工艺来生产，比如，有的圆筒形外壳冲压件，当客户需要的数量比较少时，黄埔冲压件订做，可以采用板材卷圆加焊接的工艺生产以便节省冲压模具费用，当客户需要的批量比较大时，可采用冲压拉伸加工工艺以降低产品成本。黄埔冲压件价格。

广州市三度机械有限公司主要经营线切割加工、车床加工、机加工、机械加工、五金模具加工、夹具加工、机械零件加工、冲压件等，工厂地处广州市天河区地理位置优越，拥有一支经验丰富的业务、研发团队。公司的发展离不开社会各界的帮助支持，期望能与大家真诚合作，共创辉煌。

- 1)在工件上设置加强筋。在折弯处压出加强筋，使折弯件回弹比较困难，这样既增加了折弯件尺寸的准确性，又能提高折弯件的刚度。
- 2)采用弹性模数大、屈服极限低和机械性能稳定的材料。
- 3)压弯V形件时，采用校正(矫正)折弯。
- 4)压弯U形件时，冲压模具采用较小间隙。
- 5)毛坯在压弯前先进行退火处理，使塑性增加。
- 6)在保证使用性能和工件不开裂的条件下，黄埔冲压件定制，采用小的凸模圆角半径。
- 7)在凸、凹模的结构形状上想办法：压弯U形件时，在凸模和顶板上做出半径约为 $20t$ 的圆柱面，( $t$ 为料厚)，折弯后，利用底部的反回弹来抵消折弯处的回弹。或将U形折弯的凸模做成带双向斜度。折弯材料厚度大于0.8毫米，且塑性较好时，凸模可做成下图所示形状。
- 8)对于折弯半径很大的弧形折弯件，可采用拉弯工艺。
- 9)在折弯过程中采用远比实际所需折弯力大得多的力来进行校正性折弯。黄埔冲压件价格。

黄埔冲压件订做-黄埔冲压件-三度机械11年(查看)由广州市三度机械有限公司提供。广州市三度机械有限公司(www.gzsandu.cn)是一家从事“五金模具,吹瓶模具,机加工,夹具,线切割”的公司。自成立以来，我们坚持以“诚信为本，稳健经营”的方针，勇于参与市场的良性竞争，使“三度”品牌拥有良好口碑。我们坚持“服务至上，用户至上”的原则，使三度机械在冲压模中赢得了众的客户的信任，树立了良好的企业形象。特别说明：本信息的图片和资料仅供参考，欢迎联系我们索取准确的资料，谢谢！