

三度机械well 冲压件加工厂家订制 茂名冲压件加工厂家

产品名称	三度机械well 冲压件加工厂家订制 茂名冲压件加工厂家
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。

二，制定五金冲压件的加工方案

分析完五金冲压件图纸之后，就要制定整体的加工方案，冲压件加工厂家哪家好，有的五金冲压产品并不仅仅是冲压工艺可以实现的，还包括了其他的加工工艺，比如：铆接、焊接、钻孔、激光切割、攻丝等等。这就要求要制定出各种加工工艺的先后顺序。

三，确定加工工序的数量和外形尺寸

绝大多数冲压件需要多道工序才能加工出来，冲压件加工厂家，一定要设计合理的工序数量，工序数量的降低意味着产品成本的降低。

确定好加工工序的数量之后，要了解每道工序之后，产品的形状和尺寸，并确定好产品毛坯的尺寸外形。

四，冲压模具的设计

在设计冲压模具时，一定要注意保证模具的可操作性、安全性。对易损件也设计成可拆卸性的，方便日后的维护。

五，选择合适的冲床

根据五金冲压件的外形尺寸和厚度计算出所需要的冲压力，此外也要考虑冲床的工作台面尺寸要符合产

品的尺寸。冲压件加工厂家价格。

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。

总体装配。总装是将零件和组件结合成一副完整的冲压模具过程，在总装前，应选好装配的基准件和安排好上、下模的装配顺序。

调整凸、凹模间隙。在装配模具时，必须严格控制及调整凸、凹模间隙的均匀性。间隙调整后，才能紧固螺钉及销钉，调整凸、凹模间隙的方法主要有透光法、测量法、垫片法、涂层法、镀铜法等。

检验、调试。冲压模具装配完毕后。必须保证装配精度，满足规定的各项技术要求，并要按照模具验收技术条件，检验模具各部分的功能。在实际生产条件下进行试模，冲压件加工厂家制作，并按试模生产制件情况调整、修正模具，当试模合格后，模具加工、装配才算基本完成。

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，冲压件加工厂家订制，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。冲压件加工厂家价格。

三度机械well-冲压件加工厂家订制-茂名冲压件加工厂家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) 实力雄厚，信誉可靠，在广东广州的冲压模等行业积累了大批忠诚的客户。公司精益求精的工作态度和不断的完善创新理念将引领三度机械和您携手步入辉煌，共创美好未来！