

# 五金冲压 声爱科技塑胶注塑

产品名称	五金冲压 声爱科技塑胶注塑
公司名称	声爱科技（深圳）有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	深圳市光明区马田街道合水口社区第五工业区第7A栋101（一至四层）
联系电话	18098956064

## 产品详情

孔位置发生变化

原因

孔的位置尺寸不对(弯曲受拉变薄)；

孔不同心（弯曲高度不够、毛坯发生滑动、回弹、弯曲平面上出现起伏现象）；

弯曲线和两孔中心线不平行弯曲高度小于小弯曲高度的部位在弯曲后呈现出向外张口形状；

靠近弯曲线的孔容易产生变形。

对策

孔不同心原因的措施：

确保左右弯曲高度正确；

修正磨损后的定位销和定位板；

减少回弹保证两弯曲面的平行度和平面度；

改变工艺路线，五金冲压，先弯曲校正后进行冲孔。

尺寸形状不合格

## 原因

材料的回弹造成产品不合格；

发生磨损变形，而使条料定位不准，必须更换；

在无导向的弯曲模中，在压力机上调整时，压力机滑块下死点位置调整不当，也会造成弯曲件形状及尺寸不合格；

模具的压料装置失灵或根本不起压料作用，必须重新调整压料力或更换压力弹簧使其工作正常。

## 对策

选用弹性模数大屈服点小的力学性能较稳定的冲压材料；

增加校正工序，采用校正弯曲代替自由弯曲；

弯曲前材料要进行退火，使冷作硬化材料预先软化后再弯曲成形；

若在冲压过程中发生形状变形而难以消除；则应更换或修整凸模与凹模的斜度，并且使凸凹模间隙等于小料厚；

增大凹模与工件的接触面积，减小凸模与工件的接触面积；

## 冲裁件毛刺

### 原因

冲裁间隙太大、太小或不均匀；

冲模工作部分刃口变钝；

凸模和凹模由于长期的受振动冲击而中心线发生变化，轴线不重合，产生单面毛刺。

### 对策

保证凸凹模的加工精度和装配质量，保证凸模的垂直度和承受侧压力及整个冲模要有足够的刚性；

在安装凸模时一定要保证凸凹模的正确间隙并使凸凹模在模具固定板上安装牢固，上下模的端面要与压力机的工作台面保持相互平行；

要求压力机的刚性要好，弹性变形小，道轨的精度以及垫板与滑块的平行度等要求要高；

要求压力机要有足够的冲裁力。

五金冲压-声爱科技塑胶注塑(图)由声爱科技（深圳）有限公司提供。五金冲压-声爱科技塑胶注塑(图)是声爱科技（深圳）有限公司（[www.shengaikj.com](http://www.shengaikj.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：贺正辉。