

江西塑胶制品的成型工艺 声爱科技

产品名称	江西塑胶制品的成型工艺 声爱科技
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

弯曲部分变薄

对策

弯曲半径相对于板厚值太小($r/t > 3$ 直角弯曲)一般采用增大弯曲半径；

多角弯曲使弯曲部位变薄加大，为了减少变薄尽量采用单角多工序的压弯办法；

采用尖角凸模时凸模进入凹模太深使弯曲部位厚度明显减少。

拉伸起皱

原因

凸缘部位压边力太小，无法抵过大的切向压应力；而引起切向变形，因而失去稳定后形成皱。材料较薄也较易形成皱。

对策

加大压边圈的压边力和适当的加大材料的厚度。

五金冲压件广泛应用于机械、汽车、电子、家电等国民经济多个领域，具有不可替代的作用。冲压加工是金属塑性成型方法之一，塑胶制品的成型工艺，是材料成形的重要手段。冲压加工主要需要用到冲压模具实现，是将材料（金属或非金属）加工成零件（或半成品）的一种特殊工艺装备。冲裁模按照工序性质，可分为落料模、冲孔模、切边模、切断模等等，按照工序的组合程度可大致归分为工程模、连续

模、传递模。

冲压生产智能控制技术

(1) 冲压生产智能控制技术也是发展很快的一个领域。它在材料、工艺一体化的基础上，依据已有材料和工艺数据库实现冲压加工过程的在线控制或智能控制。

(2) 对材料或工艺参数建立在线检测系统，当材料性能或工艺参数发生变化或产生波动时，由自动检测系统在线确定相关参数的瞬时量值，并通过计算机模拟分析和优化软件确定参数变化后的工艺参数组合。

(3) 自动控制系统调整工艺参数后，可以实现冲压工艺过程的自适应控制。新的生产数据逐渐积累，可进一步成为后续加工过程的工艺优化基础。

基本上实体产品的核心竞争力都是技术和质量，冲压件的加工生产也是如此，需要不断的学习和对工艺上的突破才能立于市场上的不败之地。就如禾聚精密，一直致力于研究和突破现有的水平线，每年组织工程师参观交流活动，同时也会到一些大型的展会参观学习等。异型复杂的冲压件产品可以找我司咨询评估，小编想会对您的帮助不小。

江西塑胶制品的成型工艺-声爱科技由声爱科技（深圳）有限公司提供。声爱科技（深圳）有限公司（www.shengaikj.com）为客户提供“五金冲压,塑胶注塑,五金加工,塑胶注塑加工”等业务，公司拥有“电子元器件,集成电路,光电产品,半导体,太阳能产品”等品牌。专注于工业制品等行业，在广东深圳有较高知名度。欢迎来电垂询，联系人：贺正辉。