

五金冲压 声爱科技

产品名称	五金冲压 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

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。

连续模（又称级进模、跳步模）是指压力机在一次行程中，依次在几个不同的位置上，同时完成多道工序的冲模。冲裁件在连续模中是逐步成形的，连续成形是工序集中的工艺方法，可使切边、切口、切槽、冲孔、塑性变形、落料等多种工序在一副模具上完成。根据冲压件的实际需要，按一定顺序安排了多个冲压工序（在级进模中称为工位）进行连续冲压。它不但可以完成冲裁工序，还可以完成成形工序，

甚至装配工序，许多需要多工序冲压的复杂冲压件可以在一副模具上完全成形，这就为高速自动冲压提供了有利条件。由此可见，连续模是一种工位多、效率高的冲裁模。

冲压件是借助于常规或专用冲压设备的动力，使板料在模具里直接受到变形力并进行变形，从而获得一定形状，尺寸和性能的产品零件的生产技术。板料，五金冲压，模具和设备是冲压加工的三要素。冲压加工是一种金属冷变形加工方法。所以，被称之为冷冲压或板料冲压，简称冲压。它是金属塑性加工（或压力加工）的主要方法之一，也隶属于材料成型工程技术。

冷冲压件一般不再经切削加工，或仅需要少量的切削加工。热冲压件精度和表面状态低于冷冲压件，但仍优于铸件、锻件，切削加工量少。

五金冲压-声爱科技(推荐商家)由声爱科技（深圳）有限公司提供。“五金冲压,塑胶注塑,五金加工,塑胶注塑加工”就选声爱科技（深圳）有限公司（www.shengaikj.com），公司位于：深圳市光明新区光明街道甲子塘欧博工业园I栋二楼，多年来，声爱科技坚持为客户提供好的服务，联系人：贺正辉。欢迎广大新老客户来电，来函，亲临指导，洽谈业务。声爱科技期待成为您的长期合作伙伴！