

五金模具厂 声爱科技五金冲压

产品名称	五金模具厂 声爱科技五金冲压
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

壁部被拉裂

原因

材料在拉深时承受的径向拉应力太大；

凹模圆角半径太小；

拉深润滑不良；

原材料塑性较差。

对策

减小压边力；

加大凹模圆角半径；

正确使用润滑剂；

选用素行较好的材料或增加工间退火工序。

操作者没有把条料正确的沿着定位送料或者没有保证条料按一定的间隙送料；冲模由于长期使用，发生间隙变化或本身工作零件及导向零件磨损；

冲模由于受冲击振动时间过长紧固零件松动使冲模各安装位置发生相对变化；操作者的疏忽，没有按操作规程进行操作。

阻力五：大型、精密冲压模具依赖进口

目前，五金冲压模具的材料、设计、制作均满足不了国内汽车发展的需要，而且标准化程度尚低，五金模具厂，大约为40%~45%，而国际上一般在70%左右。

突破点：提升信息化、标准化水平

必须用信息化技术改造冲压模具企业，发展重点在于大力推广CAD/CAM/CAE一体化技术，特别是成形过程的计算机模拟分析和优化技术(CAE)。加速我国冲压模具标准化进程，提高精度和互换率。力争2005年冲压模具标准件使用覆盖率达到60%，2010年达到70%以上基本满足市场需求。

弯曲偏移

原因

在弯曲过程中坯件沿着凹模表面滑动时，会受到摩擦阻力，若坯料两侧的摩擦阻力相差较大时，坯件会向摩擦阻力较大的一侧偏移。

对策

形状不对称的弯曲件，采用对称弯曲成形(单面弯曲件采用两件对称弯曲后再切开)；

在弯曲模上增加弹性压料装置，以便在弯曲时能压住坯料防止移动；

采用内孔及外形定位形式使其定位准确。

五金模具厂-声爱科技五金冲压(图)由声爱科技(深圳)有限公司提供。声爱科技(深圳)有限公司(www.shengai.com)是一家从事“五金冲压,塑胶注塑,五金加工,塑胶注塑加工”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“电子元器件,集成电路,光电产品,半导体,太阳能产品”品牌拥有良好口碑。我们坚持“服务至上,用户至上”的原则,使声爱科技在工业制品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！