

# 五金模具加工工艺 声爱科技塑胶注塑

产品名称	五金模具加工工艺 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

阻力二：生产集中度低

许多汽车集团大而全，形成封闭内部配套，导致各企业的五金冲压件种类多，五金模具加工工艺，生产集中度低，规模小，易造成低水平的重复建设，难以满足专业化分工生产，市场竞争力弱；摩托车五金冲压行业面临激烈的市场竞争，处于“优而不胜，劣而不汰”的状态；封头制造企业小而散，集中度仅39.2%。

突破点：走专业化道路

迅速改变目前“大而全”、“散乱差”的格局，尽快从汽车集团中把五金冲压零部件分离出来，按汽车冲压件的大、中、小分门别类，成立几个大型的五金冲压零部件制造供应中心及几十个小而专的零部件工厂。通过专业化道路，才能把五金冲压零部件做大做强，成为国际上有竞争实力的五金冲压零部件供应商。

产生冲压废品

原因

原材料质量低劣；

冲模的安装调整、使用不当；

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。

## 对策

原材料必须与规定的技术条件相符合；

对于工艺规程中所规定的各个环节应严格的遵守；

所使用的压力机和冲模等工装设备，应保证在正常的工作状态下工作；

生产过程中建立起严格的检验制度，冲压件首件一定要检查，检查合格后才能投入生产，同时加强巡检，当发生意外时要及时处理；

在冲压过程中要保证模具腔内的清洁，工作场所要整理的有条理加工后的工件要摆放整齐。

## 冲裁件产生翘曲变形

### 原因

有间隙作用力和反作用力不在一条线上产生力矩(凸凹模间隙过大及凹模刃口带有反锥度时，或顶出器与工件接触面积太小时产生翘曲变形)。

### 对策

冲裁间隙要选择合理；

在模具结构上应增加压料板(或托料板)板材与压料板平面接触并有一定的压力；

检查凹模刃口如发现有反锥度则必须将冲模刃口修整合适；

如是由于冲裁件形状复杂且内孔较多时剪切力不均匀增大压料力，冲裁前就压紧条料或者采用高精度的压力机冲裁；

板材在冲裁前应进行校平，如仍无法消除翘曲变形时可将冲裁后工件通过校平模再次校平；

定时清除模具腔内的脏物，薄板料表面进行润滑，并在模具结构上设有通油气孔。

五金模具加工工艺-声爱科技塑胶注塑(图)由声爱科技(深圳)有限公司提供。五金模具加工工艺-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。