

五金冲压 声爱科技 五金冲压产品

产品名称	五金冲压 声爱科技 五金冲压产品
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

五金冲压缺陷

1、翻边

缺陷：翻边不垂直、翻边高度不一致、翻边拉毛、翻边裂等。

- (1)翻边不垂直 凸凹模间隙过大。
- (2)翻边高度不一致 凸凹模间隙不均匀；定位不准；落料件尺寸不准。
- (3)翻边拉毛 刃口有伤痕；零件表面有杂质；刃口硬度太低。
- (4)翻边裂 修边时毛刺大；凸凹模间隙太小；翻边处形状有突变。

翻边产品容易产生缺陷位置

2、折弯

缺陷：折弯角度不合格、折弯边断裂、折弯R角处有台阶等。

- (1)折弯角度不合格 凸凹模间隙过大、凸凹模配合角度不匹配板材料厚薄不一。
- (2)折弯边断裂 凸凹模间隙过小；折弯角度过小；冲裁力过大速度过快；板材料偏硬。
- (3)折弯R角有台阶 凸凹模折弯角过大；外R角过大；折弯力过小。

折弯产品容易产生缺陷位置

五金冲压模具是用来制作五金冲压件的时候必不可少的工具，其实五金冲压模具按不同的标准，划分不同的五金冲压模具，想必很多人也不清楚吧，下面小编就来给大家详细的介绍一下五金冲压模具的种类有哪些。

五金冲压模具按工艺性质可分为冲裁模、拉深模、弯曲模、成形模。

1、冲裁模：沿封闭或敞开的轮廓线使材料产生分离的模具，如落料模、冲孔模、切断模、切口模、切边模、剖切模等。

2、拉深模：是把板料毛坯制成开口空心件，或使空心件进一步改变形状和尺寸的模具。

3、弯曲模：使板料毛坯或其他坯料沿著直线(弯曲线)产生弯曲变形，从而获得一定角度和形状的工件的模具。

4、成形模：是将毛坯或半成品工件按图凸、凹模的形状直接模板成形，而材料本身仅产生局部塑性变形的模具。

五金冲压模具展示

五金冲压模具按工序组合程度可分为单工序模、复合模、级进模(也称连续模)。

1、单工序模：在压力机的一次行程中，只完成一道冲压工序的模具。

2、复合模：只有一个工位，五金冲压机，在压力机的一次行程中，在同一工位上同时完成两道或两道以上冲压工序的模具。

3、级进模(也称连续模)：在毛坯的送进方向上，具有两个或更多的工位，在压力机的一次行程中，在不同的工位上逐次完成两道或两道以上冲压工序的模具。

由以上深圳声爱科技有限公司的介绍可知五金冲压模具按不同的标准划分出来的模具是不相同的，所以我们选购五金冲压模具的时候也要根据我们的需求来选择，五金冲压产品，阅读了此文章的人还看了如何选购模具材料

弹片主要起到导电的作用，这就要求弹片首先要有优良的导电性能，第二就是要有良好的弹性和柔韧性，弹片与插头结合的力度不大不小，五金冲压，既能夹紧插头，又能轻松拔出，弹片的回弹性要好，经反复拔插，五金冲压之乡，其弹性和回弹性衰减应在控制范围内，国家标准是能经历4万次的反复拔插。同时弹片还要不生锈，不氧化、抗电弧产生，否则都会导致导电性能的下降。

五金冲压-声爱科技-五金冲压产品由声爱科技(深圳)有限公司提供。声爱科技(深圳)有限公司(ww

w.shengaij.com) 实力雄厚, 信誉可靠, 在广东 深圳 的工业制品等行业积累了大批忠诚的客户。公司精益求精的工作态度和不断的完善创新理念将引领声爱科技和您携手步入辉煌, 共创美好未来! 同时本公司 (www.shengaij88.com) 还是从事塑胶制品成型塑料制品注塑加工厂, 塑胶注塑成型加工塑料注塑成型机多少钱, 塑料的成型加工方法塑料注塑加工哪家好的厂家, 欢迎来电咨询。