

# 从化五金冲压加工新价格「在线咨询」

产品名称	从化五金冲压加工新价格「在线咨询」
公司名称	东莞市品之豪金属制品有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市凤岗镇塘沥福民工业区福民路
联系电话	13827408573

## 产品详情

### 微小孔五金冲压加工技术难题及解决方法

目前，国内外对微小孔的界定为：直径为0.1-1.0mm的孔称为小孔，直径小于0.1mm的孔称为微孔，随着新兴的微电子工业、微型机械和微机电系统工业的飞速发展，以微细型孔为关键结构的零部件的使用越来越多，孔径尺寸越来越小，精度要求越来越高。例如航空发动机涡轮叶片冷却孔、宝石轴承孔，电子显微镜光栅、PCB微孔板、高分子复合材料孔，金刚石拉丝模、精密化纤喷丝板，RP技术快速成型设备喷嘴孔、光纤连接器、燃料喷油嘴、打印机喷墨孔，红血球细胞过滤器以及微喷、微泵等产品的微细结构等。这些产品的工件材料多为金属合金材料，微细型孔深宽比大，特征尺寸在50~100μm之间。

### 冲压模加工根据工艺性质分类

- (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)弯曲模使板料毛坯或其他坯料沿着直线(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。
- (3)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。
- (4)成形模是将毛坯或半成品工件按图凸、凹模的形状直接成形，而材料本身仅产生局部塑性变形的模具。如胀形模、缩口模、扩口模、起伏成形模、翻边模、模等。

## 五金冲压件生产的稳定性及其影响因素

众所周知，冲压模具所用的金属材料涉及到很多种类，由于模具中各种零件所起的作用不同，对其材料的要求和选用原则也不尽相同。因此，如何合理地选用模具材料，便成为模具设计中十分重要的工作之一。

选用模具材料时，除了要求材料必须具备高强度、高耐磨性和适当的韧性之外，还必须充分考虑到被加工产品材料的特性与产量要求，这样才能达到模具成形的稳定性要求。

值得注意的是，在五金冲压过程中，由于每一种冲压板材都有自己的化学成分、力学性能以及与冲压性能密切相关的特性值，冲压材料的性能不稳定、冲压材料厚度的波动、以及冲压材质的变化，不但直接影响到五金冲压加工的精度和品质，亦可能导致模具的损坏。