

五金冲压 品之豪五金冲压 五金冲压件

产品名称	五金冲压 品之豪五金冲压 五金冲压件
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

与五金加工件相比较，汽车冲压件的检测有以下特征：

- 1.工件形状常常较繁杂、不规则，定位、支承、装夹较困难；
- 2.工件刚性一般较差，在检测过程当中容易因变形引起偏差；
- 3.除少数小冲压件外，通常将冲压件的尺寸基准置于车身坐标系中来处置，除了工件的很多特征部位(如孔、凸缘等)相较于邻近坐标线的距离尺寸在图上给予标注外，对于大部分外观轮廓(特别是自由曲面)并未给出尺寸数值。当前，至八十时期还普遍运用的以坐标网格标注尺寸的模式已渐渐被CAD数据所代替。

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。

冲压加工厂对冲压件的成型工序

弯曲：将金属板材、管件和型材弯成一定角度、曲率和形状的塑性成型方法。弯曲是冲压件生产中广泛采用的主要工序之一。金属材料的弯曲实质上是一个弹塑性变形过程，在卸载后，工件会产生方向的弹性恢复变形，称回弹。回弹影响工件的精度，是弯曲工艺必须考虑的技术管件。

拉深：拉深也称拉延或压延，是利用模具使冲裁后得到的平板坯料变成开口的空心零件的冲压加工方法。用拉深工艺可以制成筒形、阶梯形、锥形、球形、盒形和其他不规则形状的薄壁零件。如果与其他冲压成形工艺配合，还可制造形状极为复杂的零件。在冲压生产中，拉深件的种类很多。