

# 冲压件加工 冲压件 品之豪冲压件加工

产品名称	冲压件加工 冲压件 品之豪冲压件加工
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。

### 级进模在五金冲压行业现状及发展前景

形状复杂的冲压件，特别是一些按传统工艺需要多副冲压模具分序冲制的中小型复杂冲压件，越来越多地采用级进模成形。发达国家约有30%-40%的汽车冲压件已采用级进模来生产，而我国汽车零部件冲压模具中级进模的比例只有10%左右，级进模将是我国重点发展的模具产品之一。

级进模是一种安全、高精度、高效率、长寿命的模具，是冲压模具的发展方向之一，可以显著降低中小型冲压件的生产成本。级进模通过控制送进步距和经逐个工位的冲制，连续完成冲裁、弯曲、拉伸、成形等工艺，实现自动化、大批量冲制成型。随着汽车冲压生产高效化和自动化的发展，级进模在汽车冲压件的生产中应用将更加广泛。

## 五金冲压的生产

五金冲压是采用复合模，尤其是多工位级进模，可在一台压力机（单工位或多工位的）上完成多道冲压工序，实现由带料开卷、矫平、冲裁到成形、精整的全自动生产。生产效率高，劳动条件好，生产成本低，一般每分钟可生产数百件。与机械加工及塑性加工的其它方法相比，五金冲压加工无论在技术方面还是经济方面都具有许多独特的优点；主要表现如下：

五金冲压加工的生产效率高，且操作方便，易于实现机械化与自动化。这是因为冲压是依靠冲模和冲压设备来完成加工，普通压力机的行程次数为每分钟可达几十次，高速压力要每分钟可达数百次甚至千次以上，而且每次冲压行程就可能得到一个冲件。