

# 非标冲压件加工定制 海珠非标冲压件加工 新联农机生产

产品名称	非标冲压件加工定制 海珠非标冲压件加工 新联农机生产
公司名称	广州新市平沙新联农机厂
价格	面议
规格参数	
公司地址	广州市白云区夏花二路唐阁村北街第四工业区7 栋
联系电话	13719369000

## 产品详情

广州新市平沙新联农机厂是一家专业机械五金加工厂，拥有比较完整、科学的质量管理体系。工厂有一批有着多年工作经年的工程技术人才。主要经营CNC精密加工、机械加工、各种钣金冲压、塑胶加工、焊接件加工、模具设计与制造等系列。工厂服务宗旨：客户满意至上，以质取胜，不断进取，不断创新。实行推行以产品求发展，以质量赢市场的经营方针。

目前，非标冲压件加工，国内汽车企业众多，市场竞争日益激烈，汽车消费主力市场向二、三线城市转移，价格敏感度提高，汽车行业的运营成本提高。国内汽车市场产量稳步提高，非标冲压件加工订制，但是价格呈现稳中下降的态势。如何在这场没有硝烟的经济战中取得胜利，在有限的市场中占据大的份额，对任何一个车企都是至关重要的。

对任何企业来说，生产成本都是至关重要的因素。汽车零部件中70%的金属零部件是通过冲压加工得到的，冲压件成本占汽车成本的30%以上，冲压领域里在保证零件质量的前提下降低成本，非标冲压件加工定制，是现代汽车制造业中永恒的话题。非标冲压件加工价格。

广州新市平沙新联农机厂是一家专业机械五金加工厂，非标冲压件加工多少钱，拥有比较完整、科学的质量管理体系。工厂有一批有着多年工作经年的工程技术人才。主要经营CNC精密加工、机械加工、各种钣金冲压、塑胶加工、焊接件加工、模具设计与制造等系列。工厂服务宗旨：客户满意至上，以质取胜，不断进取，不断创新。实行推行以产品求发展，以质量赢市场的经营方针。

起皱和叠料

缺陷描述：由于板料厚度方向的尺寸和平面方向的尺寸相差较大，造成厚度方向不稳定，当平面方向的应力达到一定程度时，厚度方向失稳，从而产生起皱现象，如图1所示。

## 起皱产生的原因

材料堆积起皱，进入凹模腔内材料过多，产生起皱。

失稳起皱：1) 板料厚度方向的约束力弱，导致压缩凸缘失稳产生起皱；2) 在不均匀的拉深部位易出现受力不均，导致失稳产生起皱。

制件R角过大，导致拉深过程中凸模无法压住料、材料流动过快进而产生起皱。

制件压料筋设置不合理，或者压料筋过小，不能有效阻止材料过快的流动。

产品需要增加吸皱筋的地方未加吸皱筋，或者吸皱筋过小，进而导致制件在拉深过程中起皱。

上、下模之间的间隙过大，导致制件在拉深过程中模具无法压住料，产生起皱。非标冲压件加工价格

。

广州新市平沙新联农机厂是一家专业机械五金加工厂，拥有比较完整、科学的质量管理体系。工厂有一批有着多年工作经年的工程技术人才。主要经营CNC精密加工、机械加工、各种钣金冲压、塑胶加工、焊接件加工、模具设计与制造等系列。工厂服务宗旨：客户满意至上，以质取胜，不断进取，不断创新。实行推行以产品求发展，以质量赢市场的经营方针。

弯曲方向和材料的轧制方向平行时，制件表面会产生裂纹，使工件表面质量降低。在两个以上的部位进行弯曲时，应尽可能的保证弯曲方向与轧制方向有一定的角度；

毛刺面作为外表面进行弯曲时，制件易产生裂纹和擦伤；故在弯曲时应将毛刺面作为弯曲内表面；

凹模圆角半径太小，弯曲部位出现冲击痕迹。对凹模进行抛光，加大凹模圆角半径，可以避免弯曲件擦伤；

凸凹模间隙不应太小，间隙太小会引起变薄擦伤。在冲压过程中要时刻检查模具的间隙的变化情况；

凸模进入凹模的深度太大时会产生零件表面擦伤，因此在保证不受回弹的影响的情况下，应适当的减少凸模进入凹模的深度；

为了使制件符合精度的要求往往使用在底部压料的弯曲模，则在弯曲时压料板上的弹簧，定位销孔、托板和退料孔等都会压制成压痕，故应给予调整。非标冲压件加工}价格。

非标冲压件加工定制-海珠非标冲压件加工-新联农机生产由广州新市平沙新联农机厂提供。广州新市平沙新联农机厂（[www.gzxinlian.com](http://www.gzxinlian.com)）坚持“以人为本”的企业理念，拥有一支技术过硬的员工队伍，力求提供好的产品和服务回馈社会，并欢迎广大新老客户光临惠顾，真诚合作、共创美好未来。新联农机——您可信赖的朋友，公司地址：广州市白云区夏花二路唐阁村北街第四工业区7栋，联系人：黄经理。