

五金冲压件加工流程 五金冲压件加工 新联农机仔细

产品名称	五金冲压件加工流程 五金冲压件加工 新联农机仔细
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。

2、制件翘曲不平

材料在与凸模、凹模接触的瞬间首先要拉伸弯曲，然后剪断、撕裂。由于拉深、弯曲、横向挤压各种力的作用，使制件展料出现波浪形状，制件因而产生翘曲。

制件翘曲产生的原因有以下几个方面：

2.1 冲裁间隙大

间隙过大，则在冲裁过程中，制件的拉伸、弯曲力大，易产生翘曲。改善的办法可在冲裁时用凸模和压料板紧紧地压住，以及保持锋利的刃口，都能受到良好的效果。

2.2 凹模洞口有反锥

制件在通过尺寸小的部位时，五金冲压件加工流程，外周就要向中心压缩，五金冲压件加工工艺，从而产生弯曲。

2.3 制件结构形状产生的翘曲

制件形状复杂时，制件周围的剪切力就不均匀，因此产生了由周围向中心的力，使制件出现翘曲。解决的办法就是增大压料力。五金冲压件加工价格。

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。

成形工序

是使板料在不破坏的条件下发生塑性变形，制成所需形状和尺寸的工件。成形工序：弯曲、卷圆、扭曲、拉深、变薄拉深、翻边（孔的翻边、外缘翻边）、缩口、扩口、起伏、卷边、涨形、旋压、整形、校平、压印、挤压（正挤压、反挤压、复合挤压）。

冲压件设计注意事项

1、冲裁冲压件的冲压工艺性

（1）冲裁件的形状和角度

冲裁件的形状设计应尽可能简单、对称，使排样时废料最少。

冲裁件拐角应避免锐角，宜有适当的圆角。

（2）冲孔小孔径（冲孔时孔径不宜太小）小尺寸如下表

冲裁件的结构尺寸（如孔径、孔距等）必须考虑材料的厚度。

（3）小孔间距和孔边距

冲裁件的孔与孔之间、孔与边缘之间的距离不应过小。五金冲压件加工价格。

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，五金冲压件加工，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。

2.弯曲裂纹

影响裂纹产生的因素是多方面的，主要有以下几个方面：

2.1 材料塑性差。

2.2弯曲线与板料轧纹方向夹角不符合规定：排样时，单向V形弯曲时，弯曲线应垂直于轧纹方向；双向弯曲时，弯曲线与轧纹方向好成45度。

2.3弯曲半径过小。

2.4 毛坯剪切和冲裁断面质量差——毛刺、裂纹。

2.5 凸凹模圆角半径磨损或间隙过小——进料阻力增大。

2.6 润滑不够——摩擦力较大

2.7 料厚尺寸严重超差——进料困难

2.8 酸洗质量差

3、表面擦（拉）伤

表面擦伤的主要原因是模具工作部分选材不当，热处理硬度低，凹模圆角磨损、光洁度差，弯曲毛坯表面质量差（有锈、结疤等），五金冲压件加工方法，材料厚度超差，工艺方案选择不合理，缺少润滑等。五金冲压件加工价格。

五金冲压件加工流程-五金冲压件加工-新联农机仔细(查看)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）是一家从事“冲压加工;广州机械加工;广州焊接加工;广州注塑加工”的公司。自成立以来，我们坚持以“诚信为本，稳健经营”的方针，勇于参与市场的良性竞争，使“新联”品牌拥有良好口碑。我们坚持“服务为先，用户至上”的原则，使新联农机在机械加工中赢得了众的客户的信任，树立了良好的企业形象。

特别说明：本信息的图片和资料仅供参考，欢迎联系我们索取准确的资料，谢谢！