

白云冲压件加工定做 白云冲压件加工 新联农机仔细

产品名称	白云冲压件加工定做 白云冲压件加工 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，外周就要向中心压缩，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，白云冲压件加工定做，使制件出现翘曲。解决的办法就是增大压料力。白云冲压件加工价格。

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，白云冲压件加工定制，不断进取，白云冲压件加工订做，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。

七、冲孔废料堵塞

冲孔废料堵塞是在冲孔模中较常见的一类故障，产生的原因大概有：废料道不光滑、废料道有倒锥度、废料没有及时清理等。

原因：

- 1、模具不光滑，其面上出现了加工纹等；
- 2、模具出现倒锥度，造成废料道上大下小从而废料堵塞。

修理办法：

只要保证A面和B面都处于光滑和等直径状态就可以保证废料不会被堵塞。

常见冲压件的质量问题及对策分析（四）

一、冲裁件的常见缺陷及原因分析

冲裁是利用模具使板料分离的冲压工序。

冲裁件常见缺陷有：毛刺、制件表面翘曲、尺寸超差。

1、毛刺

在板料冲裁中，产生不同程度的毛刺，一般来讲是很难避免的，但是提高制件的工艺性，改善冲压条件，就能减小毛刺。白云冲压件加工价格。

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，白云冲压件加工，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。

10. 零件在弯曲后，弯曲部位产生明显的变薄

1) 对策：

弯曲半径相对于板厚值太小($r/t > 3$ 直角弯曲)一般采用增大弯曲半径；

多角弯曲使弯曲部位变薄加大，为了减少变薄尽量采用单角多工序的压弯办法；

采用尖角凸模时凸模进入凹模太深使弯曲部位厚度明显减少。

11. 拉深件凸缘在拉深过程中起皱

1) 原因：

凸缘部位压边力太小，无法抵制过大的切向压应力；而引起切向变形，因而失去稳定后形成皱纹。材料较薄也较易形成皱纹。

2) 对策：

加大压边圈的压边力和适当的加大材料的厚度。

12. 拉深件壁部被拉裂的原因及预防

1) 原因：

材料在拉深时承受的径向拉应力太大；

凹模圆角半径太小；

拉深润滑不良；

原材料塑性较差。

2) 对策：

减小压边力；

加大凹模圆角半径；

正确使用润滑剂；

选用素行较好的材料或增加工间退火工序。白云冲压件加工价格。

白云冲压件加工定做-白云冲压件加工-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”的企业，公司秉承“诚信经营，用心服务”的理念，为您提供优质的产品和服务。欢迎来电咨询！联系人：黄经理。