

铜片冲压加工费用 铜片冲压加工 佛山群龙金属制品公司

产品名称	铜片冲压加工费用 铜片冲压加工 佛山群龙金属制品公司
公司名称	佛山市群龙金属制品有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	佛山市顺德区勒流稔海工业区永和路12号之二
联系电话	13670666499

产品详情

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。

冲压加工的生产效率高，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，铜片冲压加工公司，而且每次冲压行程就可能得到一个冲件。

冲压一般没有切屑碎料生成，材料的消耗较少，且不需其它加热设备，因而是一种省料，节能的加工方法，冲压件的成本较低。

冲压件分项报价

1

材料费：展开零件，铜片冲压加工，计算零件长度，然后用公式 $L(\text{mm}) * W(\text{mm}) * H(\text{mm}) * G/\text{cm}^3 * \text{单价}(\text{元}/\text{kg}) * 1.1-1.2 / 10$ 计算材料费。

2 冲压模具费：根据零件形状，估计模具面积，单边边距放置5cm，高度放置3-5cm。模具框架的标准根据模具尺寸进行检验。

3 印花费：按吨位计算。(0.8 - 1)元/60吨，1.2元/80吨。

4 夹具费。

5 机加工费用。

6 表面处理成本：氧化0.6元/dm；喷漆；丝网印刷；喷涂；表面镀锌。

7 毛利润：控制在10-20%之间。

五金冲压厂针对标题的情况进行分类处理，一一解决：

1. 凹凸模断裂：

凹模和凸模是整个冲压过程的主要部分，在反复的受力作用中，容易出现断裂和破损的现象，对冲压件的量产影响极大，分为以下几种原因：

选材不符：模具钢的材料要根据冲压件的材质和尺寸来选择，例如不锈钢、合金等就要选择硬度较高的材料。

模具间隙不合理：间隙不在合理范围内，过小则容易造成模具互相磕碰问题，过大又会使产品产生毛刺，根据图纸的要求对症下药，将模具修复。

2. 结构变形：

模具发生变形的时候，生产出来的冲压件也会发生变形，常见的原因是选材不当和热处理不符合要求，注意及时处理。

3. 刀口磨损：

模具刀口是冲压关键部位，上下模之间不断裁切中会受到不同程度的磨损，是必然现象，铜片冲压加工费用，随着磨损加大，铜片冲压加工价格，刀口变盾，产品截面就会产生毛刺，需要及时修复，重新打磨。

铜片冲压加工费用-铜片冲压加工-佛山群龙金属制品公司由佛山市群龙金属制品有限公司提供。佛山市群龙金属制品有限公司（www.qunlongjinshu.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。群龙金属制品——您可信赖的朋友，公司地址：佛山市顺德区勒流街道黄中二路19号之一，联系人：唐经理。