

五金冲压件生产厂家 五金冲压件 宏德五金

产品名称	五金冲压件生产厂家 五金冲压件 宏德五金
公司名称	东莞市宏德五金制品有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	广东省东莞市清溪镇三中村三中路西二街15号
联系电话	13826905212 13826905212

产品详情

东莞市宏德五金制品有限公司是一家精密型拉伸的冲压公司。 我公司多年致力于精密型不锈钢拉伸，各种材质屏蔽框，面板，五金冲压件，端子，及五金弹片研发与生产。

冲压件产生翻料怎么办

- 1、凸模刀口端部修出斜面或弧形。这种方法可以有效减缓冲裁力。冲裁力降低后，即可减轻对凹模侧材料的拉伸力，避免五金冲压件产生翻料、扭曲现象。
- 2、注意维护冲切凸、凹植刃口的锋利度。如果冲切刃口有磨损，就会使材料所受拉应力增土，从而冲压件产生翻料、扭曲的趋向加t，所以应做好维护工作，避免冲切刃口磨损。
- 3、憎设强压功能。即对卸料缠块压料部加厦只寸（正常的卸料键块层H40.03mm），以增加对模侧材料的压力，从而抑制中切时冲压件产生翻料、扭曲变形。

东莞市宏德五金制品有限公司是一家精密型拉伸的冲压公司。
我公司多年致力于精密型不锈钢拉伸，各种材质屏蔽框，面板，端子，及五金弹片研发与生产。

五金冲压模具和塑胶加工模具的区别：

- 1、五金冲压模具就是在工业生产中，五金冲压件生产厂家，用各种压力机和装在压力机上的专用工具，五金冲压件订做，通过压力把金属材料制出所需形状的零件或制品，五金冲压件加工，这种专用工具统称为五金冲压模具，加工出来的产品为五金冲压件。

2、塑胶加工模具就是一种用于压塑、挤塑、注射、吹塑和低发泡成型的组合式塑料模具。它主要包括由凹模组合基板、凹模组件和凹模组合卡板组成的具有可变型腔的凹模，由凸模组合基板、凸模组件、凸模组合卡板、型腔截断组件和侧截组合板组成的具有可变型芯的凸模。模具凸、凹模及辅助成型系统的协调变化。可加工不同形状、不同尺寸的系列塑件。

东莞市宏德五金制品有限公司是一家精密型拉伸的冲压公司。

我公司多年致力于精密型不锈钢拉伸，各种材质屏蔽框，面板，端子，及五金弹片研发与生产。

五金冲压件产生毛刺的原因是什么？

间隙。冲裁间隙过大、过小或不均匀均可产生毛刺。影响间隙过大、过小或不均匀的有如下因素：

- 1、模具制造误差，冲模零件加工不符合图纸、底板平行度不好等；
- 2、模具装配误差，导向部分间隙大、凸凹模装配不同心等，
- 3、压力机精度差，如压力机导轨间隙过大，滑块底面与工作台表面的平行度不好，或是滑块行程与压力机台面，的垂直度不好，工作台刚性差，在冲裁时产生挠度，均能引起间隙的变化；
- 4、安装误差，如冲模上下底板表面在安装时未擦干净或对大型冲模上模的紧固方法不当，冲模上下模安装不同小（尤其是无导柱模）而引起工作部分倾斜；
- 5、冲模结构不合理，冲模及工作部分刚度不够，冲裁力不平衡等；
- 6、钢板的瓢曲度大，钢板不平。

五金冲压件生产厂家-五金冲压件-宏德五金由东莞市宏德五金制品有限公司提供。东莞市宏德五金制品有限公司（www.zghongde.com）在五金配件这一领域倾注了无限的热忱和热情，宏德五金一直以客户为中心、为客户创造价值的理念、以品质、服务来赢得市场，衷心希望能与社会各界合作，共创成功，共创辉煌。相关业务欢迎垂询，联系人：李先生。