

佛山五金冲压件 不锈钢五金冲压件 宏德五金

产品名称	佛山五金冲压件 不锈钢五金冲压件 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中三路西二街15号
联系电话	13826905212 13826905212

产品详情

冲压加工尺寸不达标的问题及处理方法：

- 1、模具下模过矮。下模过矮要加高，佛山五金冲压件，若较高下模的刀具尽量远离其它的模具安装，建筑五金冲压件，不能把两下模高的安装在一起。
- 2、模具相隔太近有干涉。两特殊成型相隔很近会有干涉，要考虑先冲好一种形状再冲另一种形状和成形后避位间距。
- 3、冲切位置与夹爪太近。冲切位置与夹爪位置保持一定距离，夹爪高度不宜过高或过低，要与毛刷平齐。
- 4、制程变形（网孔、特殊成型）。冲制网孔尽量用多孔刀或改为普通加工，冲制时从外到内加工，隔行加工。整板下料分两次加工，先加工夹爪边的，特殊成型冲压有变形，有可能是压力过大，需更换模具里弹簧。

五金冲压件产生翻料、扭曲的原因及解决方法

随着工业电子的精细化，各行业对五金冲压件要求也越来越高，这其中就包括冲压件外形。而在其外形冲裁过程中，容易产生翻料、扭曲现象，电器五金冲压件，影响产品质量。

- (1).合理的模具设计。在级进模中，下料顺序的安排有可能影响到冲压件成形的精度。针对冲压件细小部位的下料，一般先安排较大面积之冲切下料，再安排较小面积的冲切下料，以减轻冲裁力对冲压件成形的影响。
- (2).压住材料。克服传统的模具设计结构，在卸料板上开出容料间隙(即模具闭合时，卸料板与凹模贴合

，而容纳材料处卸料板与凹模的间隙为材料厚 $t-0.03 \sim 0.05\text{mm}$)。如此，冲压中卸料板运动平稳，而材料又可被压紧。关键成形部位，卸料板一定做成镶块式结构，以方便解决长时间冲压所导致卸料板压料部位产生的磨(压)损，而无法压紧材料。

(3).增设强压功能。即对卸料镶块压料部加厚尺寸(正常的卸料镶块厚 $H+0.03\text{mm}$)，以增加对凹模侧材料的压力，从而抑制冲切时冲压件产生翻料、扭曲变形。

(4).凸模刃口端部修出斜面或弧形。这是减缓冲裁力的有效方法。减缓冲裁力，即可减轻对凹模侧材料的拉伸力，从而达到抑制冲压件产生翻料、扭曲的效果。

(5).日常模具生产中，应注意维护冲切凸、凹模刃口的锋利度。当冲切刃口磨损时，材料所受拉应力将增大，从而冲压件产生翻料、扭曲的趋向加大。

(6).冲裁间隙不合理或间隙不均也是产生冲压件翻料、扭曲的原因，需加以克服。

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。

如何杜绝冲压的危险。

冲压工人应该注意的事项

1、保持良好的精神状态

在操作冲床时，必须保持良好的精神状态，在精神状态不好的情况下一定不能操作冲床。如果有心事，一定要向工厂请假或者调到其他岗位。

2、保证集中力

在工作过程中，不能去别人交谈，更不能看手机、接打电话。也不能从事其他任何和操作冲床无关的事情。

3、冷静的心态

当遇到放料不顺或者产品卡在模具内的情况，一定要冷静停机处理，不能急躁。

佛山五金冲压件-不锈钢五金冲压件-宏德五金(推荐商家)由东莞市宏德五金制品有限公司提供。佛山五金冲压件-不锈钢五金冲压件-宏德五金(推荐商家)是东莞市宏德五金制品有限公司(www.zghongde.com)今年全新升级推出的，以上图片仅供参考，请您拨打本页面或图片上的联系电话，索取联系人：李先生。