

建筑五金冲压件 佛山五金冲压件 宏德五金制品

产品名称	建筑五金冲压件 佛山五金冲压件 宏德五金制品
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

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，加工五金冲压件，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、凹植刀口的锋利度。如果冲切刃口有磨损，就会使材料所受拉应力增士，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，建筑五金冲压件，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。

在冲压过程中发生脱夹现象：

- 1、 模具润滑不够和模具的磨损。模具在经常冲压使用中，有一些铁屑会粘在模具冲头和下模具的凹槽内。模具有粘稠在冲压过程中产生冲切废料排料不畅，汽车五金冲压件，若有废料粘在下模上再进行冲压时，就会发生废料与工件之间没有完全的脱离，而送料架又在移动时，就会发生拉料而产生脱夹。
- 2、 异形模具的安装不合理。在模具的安装上要把异形模具安装在远离常用模具的工位上减少在冲压过程中工件与异形模具下模发生碰撞。同时对于一些不常用的异形模具不要安装在机床的转盘上，要冲压工件用到时才安装，这样可避免在冲压加工时工件与异形模具发生碰撞而脱料。
- 3、 冲压工艺排刀不合理。冲压工艺排刀不合理而发生碰撞，佛山五金冲压件，一些工件在加工时会有一些异形工艺，如百叶窗、压筋、拉伸成形、翻边等。遇到冲压工件有成形工艺孔时，在编写加工程序时一定要把成型的工艺孔放在冲压程序的最后加工，从而减少了加工成型孔与机床转盘发生碰撞。对于一些成型加工，在冲压时机床的速度要相对慢一些，这有利于成型加和减少碰撞。

建筑五金冲压件-佛山五金冲压件-宏德五金制品(查看)由东莞市宏德五金制品有限公司提供。“ 电池扣,五金电池扣,体温计不锈钢帽,伞钉,拉伸件,保险丝铜帽 ” 就选东莞市宏德五金制品有限公司（www.zghongde.com），公司位于：广东省东莞市清溪镇三中村三中路西二街15号，多年来，宏德五金坚持为客户提供好的服务，联系人：李先生。欢迎广大新老客户来电，来函，亲临指导，洽谈业务。宏德五金期待成为您的长期合作伙伴！