

机柜压铆螺母 紧亿五金 铁岭压铆

产品名称	机柜压铆螺母 紧亿五金 铁岭压铆
公司名称	东莞市紧亿五金制品有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市莞城区红山西路10-6号
联系电话	15019066903

产品详情

压铆工序的质量控制

- 1、压铆工序加工内容：压铆螺母、螺钉、螺柱及定制五金压铆件（导向销、定位支撑柱等）、静电手碗座、压铆扳手等。
- 2、压铆件的材质、规格型号必须与图纸相符，不得压错规格；
- 3、压铆前必须及时确认产线用的压铆件外标识及包装袋里的实物(材质、规格型号)是否符合图纸要求，包装袋里是否有混料现象。
- 4、压铆后对产品上的压铆件的材质、规格型号及螺纹进行随机抽样检查，是否符合图纸要求，有无漏压、错压，铁岭压铆，位置压错，压混等现象。
- 5、压铆后压铆件四周不得或凸起或凹陷明显变形，不得有明显的表面处理无法遮盖的压印或模印。
- 6、压铆后不得倾斜压铆件不得松动、脱落，必须检测其牢固性；其推拉力及扭力值必须符合其规格压铆件的PEM规定的要求。
- 7、压铆后压铆件的螺纹必须合格，通规通，止规止。
- 8、对于离产品边缘或孔周边较近的压铆件压铆后会造成产品边缘或孔周边明显变形，根据变形，涨料的情况来采取相应的措施（比如校形，或打磨），机柜压铆螺母，来达到图纸尺寸、外观要求。
- 9、压铆后不得出现压歪，压偏现象，必须保证螺纹与其所对应的孔是同心的。
- 10、对于处在折弯边或模具成形边较近的压铆件要重点关注，尤其是螺纹，外观(变形)要重点检测。
- 11、单个产品压铆螺柱、螺钉数量比较多，部分产品会制作专用治具进行压铆，另需做专用检具检验是否有漏压或错压等不良缺陷；

12、压铆完成后需检验其平面度是否在范围内，若超标需转入钳工校形处理。

板料初期压入阶段从凸模1接触上部板料开始，到推杆5到达死点为止。这一过程，上部板料在凸模1挤压力的作用下材料产生弯曲变形，并且局部发生塑性变形。在这一阶段，上、下部板料主要以弹性变形为主，并伴有少量塑性变形。

板料初期压入阶段、压铆螺钉连接圆点初期成形阶段和普通冲压相似，不同之处是在压铆螺钉连接圆点初期形成阶段必须形成压铆螺钉连接圆点的上部轮廓。

在保压阶段，模具继续保持一定时间的压力，以使上、下部板料充分填充环形凹槽，并使压铆螺钉连接圆点完全定型，从而起到防止压铆螺钉连接圆点回弹的作用。保压阶段控制的好坏直接影响产品合格率的高低。

【具体实施方式】

[0012]铆压螺丝与卡钩工装，PEM压铆螺丝，如图1和图2所示，包括上模块1、定位柱2、气动装置3、下模块4、产品放置模块5、支柱6、铆压卡钩铆钉以及铆压螺丝模块7，机箱压铆螺母，所述上模块1与支柱6活动连接；所述定位柱2设置在上模块的下部；所述气动装置3包括气缸11、固定块12以及压块13；所述气缸11通过固定块12与压块13的一端连接，所述压块13的另一端与产品放置模块5连接；所述下模块4设置在支柱6的下部，且与支柱6固定连接；所述产品放置模块5设置在下模块4的上部，产品放置模块5的一侧对称设置有铆压螺丝模块7；所述铆压螺丝模块5包括定位块8、滑块9以及内六角螺丝10，所述定位块8通过两个内六角螺丝10与产品放置模块5固定连接；所述铆压卡钩铆钉14固定设置在上模块的下部。

机柜压铆螺母-紧亿五金-铁岭压铆由东莞市紧亿五金制品有限公司提供。行路致远，砥砺前行。东莞市紧亿五金制品有限公司（www.jinyiwj.com）致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，更矢志成为紧固件具有一定影响力的企业，与您一起飞跃，共同成功！