

# 惠州五金模具厂 声爱科技

|      |                                   |
|------|-----------------------------------|
| 产品名称 | 惠州五金模具厂 声爱科技                      |
| 公司名称 | 声爱科技（深圳）有限公司                      |
| 价格   | 面议                                |
| 规格参数 |                                   |
| 公司地址 | 深圳市光明区马田街道合水口社区第五工业区第7A栋101（一至四层） |
| 联系电话 | 18098956064                       |

## 产品详情

腰部起皱

原因

在拉深开始时大部分材料处于悬空状态，加之压边力太小，凹模圆角半径又太大或者使用的润滑剂太多。使得径向拉应力变小使得材料在切向压应力的作用下失去稳定而起皱。

对策

增大压边力或采用压延筋结构，减小凹模圆角半径或使材料厚度稍微加大。

边缘高低不平

原因

毛坯与凸凹模中心不合或材料厚度不均匀，以及凹模圆角半径和凸凹模间隙不均匀(凹模圆角半径太大，在拉深的后阶段脱离了压边圈，使尚未越过圆角的材料压边圈压不到起皱后被拉入凹模形成口缘褶皱。

当同时进行弯曲和冲压时，由拉伸引起的卷边。

当弯曲加工和冲压加工同时进行，由于孔被拉伸成椭圆形往往也会产生卷边。其措施是：或者将两道

工序分开，五金模具厂，或者注意冲压和弯曲的同步进行。

进行弯曲加工时，导向孔成椭圆状。

用孔导向进行弯曲加工时，由于拉伸，孔变成椭圆形。措施是提高卸料板压力或者改变导向方法。

二，冲压件形状不良冲压时，冲压件往往会产生翘曲、扭曲等缺陷。

阻力六：专业人才缺乏

业内掌握先进设计分析技术和数字化技术的高素质人才远远不能满足五金冲压行业飞速发展的需要，尤其是摩托车行业中具备五金冲压知识和技术和技能的专业人才更为缺乏且大量外流。另外，众多合资公司由外方进行工程设计，掌握设计权、投资权，我方五金冲压技术人员难以真正掌握五金冲压工艺的真谛。

突破点：提高行业人员素质

这是一项迫在眉睫的任务，又是一项长期而系统的任务。振兴我国五金冲压行业需要大批高水平的科技人才，大批熟悉国内外市场、具有现代管理知识和能力的企业家，大批掌握先进技术、工艺的技能人才。要舍得花大力气，有计划、分层次地培养。

惠州五金模具厂-声爱科技(推荐商家)由声爱科技（深圳）有限公司提供。声爱科技（深圳）有限公司（[www.shengai.com](http://www.shengai.com)）是一家从事“五金冲压,塑胶注塑,五金加工,塑胶注塑加工”的公司。自成立以来，我们坚持以“诚信为本，稳健经营”的方针，勇于参与市场的良性竞争，使“电子元器件,集成电路,光电产品,半导体,太阳能产品”品牌拥有良好口碑。我们坚持“服务为先，用户至上”的原则，使声爱科技在工业制品中赢得了众的客户的信任，树立了良好的企业形象。特别说明：本信息的图片和资料仅供参考，欢迎联系我们索取准确的资料，谢谢！同时本公司（[www.shengai99.com](http://www.shengai99.com)）还是从事五金冲压零件加工，五金冲压模具件厂家，五金冲压模具多少钱的厂家，欢迎来电咨询。