

广西五金冲压模具厂家 sa 塑胶注塑加工

产品名称	广西五金冲压模具厂家 sa 塑胶注塑加工
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

冲压工艺及发展方向：

在冲压加工中，将材料(金属或非金属)加工成零件(或半成品)的特殊工艺装备，称为冲压模具(简称冲模)。冲模在实现冲压加工中是必不可少的工艺装备，与冲压件是“一模一样”的关系，若没有符合要求的冲模，就不能生产出合格的冲压件;没有先进的冲模，先进

的冲压成型工艺就无法实现。

与机械加工及塑性加工的方法相比，冲压加工无论在技术方面还是经济方面都具有许多独特的优点，主要表现在

：(1)冲压加工的生产，且操作方便，易于实现机械化与自动化。这是因为冲压是依靠冲模和冲压设备来完成加工，普通压力机的行程次数为每分钟几十次，高速压力机每分钟可达数百次甚至上千次，而且每次冲压行程都能得到一个或多个冲件。

(2)冲压时模具保证了冲压件的尺寸与形状精度，一般不破坏冲压材料的表面质量，而且模具的寿命一般较长，所以冲压件的质量稳定，互换性好，具有“一模一样，的特征。

(3)冲压可加工出尺寸范围较大、形状较复杂的零件，如小到钟表的秒针，大到汽车纵梁、覆盖件等，加上冲压时材料的冷变形硬化效应，冲压件的强度和刚度均较高。

(4)冲压一般没有切屑碎料生成，材料的消耗较少，且不需其他加热设备，因而是一种省料、节能的加工方法。

(5)冲压件的成本较低。但是，冲压加工所使用的模具一般具有专用性，五金冲压模具厂家，有时一个复杂零件需要数套模具才能加工成型，且模具制造的精度高，技术要求高，是技术密集型产品。所以，只有在冲压件生产批较大的情况下，冲压加工的优点才能充分体现，从而获得较好的经济效益

五金冲压拉伸成型作为主要的冲压工序之一，应用非常广泛。用拉伸工艺可以制成各种圆筒形、矩形、阶梯形、球形、锥形、抛物线形及其他不规则形状的薄壁零件。那么今天就来给大家分享：五金冲压件加工工艺的类型分别有哪些？

1、矩形拉伸加工一次拉伸成形的低矩形件。拉伸时，凸缘变形区圆角处的拉伸阻力大于直边处的拉伸阻力，圆角处的变形程度大于直边处的变形程度。

2、山形拉伸加工：五金冲压件的侧壁为斜面时，侧壁在冲压过程中是悬空的，不贴模，直到成形结束时才贴模。成形时侧壁的不同部位变形特点不完全相同。

3、丘形拉伸加工：丘形盖板件在成形过程中的坯件变形不是简单的拉伸变形，而是拉伸和胀形变形同时存在的复合成形。压料面上坯件的变形为拉伸变形，而轮廓内部坯件的变形为胀形变形。

东莞五金冲压厂的冲压件是利用冲床及模具将不锈钢、铁、铝、铜等板材及异性材使其变形或断裂，达到具有一定形状和尺寸的一种工艺。若是东莞五金冲压厂的冲压件材质没选好，就容易出现残次品，导致成本过高等，接下来来让我们一起了解下东莞五金冲压厂的五金冲压件材质选取该注意哪些问题？

东莞五金冲压厂冲压件材质选取需注意的的问题：

在钢板规格中，不论是定尺板还是卷板，相同的材料和材料厚度具有不同的轧辊宽度和不同的销售价格。因此，东莞五金冲压厂为了降低成本，有必要从制定采购量宽度的角度出发，在保证材料利用率的前提下，在不增加价格的情况下，尽量选择体积宽度区间。若适当地选择固定尺寸的板的尺寸，则在东莞五金冲压厂完成之后，不必进行二次剪切以降低切割成本。对于卷板，请尝试选择卷的成型规格和退卷成型的过程，并减少次数，减少工作量，提高工作效率。

广西五金冲压模具厂家-sa塑胶注塑加工(在线咨询)由声爱科技(深圳)有限公司提供。声爱科技(深圳)有限公司(www.shengaikj.com)在工业制品这一领域倾注了诸多的热忱和热情，声爱科技一直以客户为中心、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：肖芳芳。同时本公司(www.wujinjiagong1.com)还是从事塑胶外壳注塑价格，塑胶外壳注塑厂家，广东塑胶外壳注塑的厂家，欢迎来电咨询。