# 湖南五金件冲压加工价格 sa塑胶注塑

| | |
|---|---|
| 产品名称 | 湖南五金件冲压加工价格 sa塑胶注塑 |
| 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

目前，我国汽车薄板只能满足60%左右，五金件冲压加工价格，而轿车用钢板，如高强度板、合金化镀锌板、超宽板(1650mm以上)等都依赖进口。

突破点：用材应与行业协调发展

---

汽车用钢板的品种应更趋向合理，朝着高强、高耐蚀和各种规格的薄钢板方向发展，并改善五金冲压性能。铝、镁合金已成为汽车轻量化的理性材料，扩大应用已势在心行。

我们在实践和摸索中，使得冲压件质量逐渐提高，今天我们讲的是在冲压件加工中产生开裂的原因及解决办法；

局部受力过大也会产生开裂。

在胀形工序变形时，由于凸模顶部产生的开裂，或者凸缘伸长变流入引起的开裂；

时效裂纹：即严重成形的硬化部分，经应变时效脆化又加重，并且成形时的残余应力作用引起的冲压件开裂；

冲压件材料在拉伸弯曲后又弯曲加工中引起的开裂，多会发生在凸模或凹模口处；

弯曲偏移

原因

在弯曲过程中坯件沿着凹模表面滑动时，会受到摩擦阻力，若坯料两侧的摩擦阻力相差较大时，坯件会向摩擦阻力较大的一侧偏移。

对策

形状不对称的弯曲件，采用对称弯曲成形(单面弯曲件采用两件对称弯曲后再切开)；

在弯曲模上增加弹性压料装置，以便在弯曲时能压住坯料防止移动；

采用内孔及外形定位形式使其定位准确。

湖南五金件冲压加工价格-sa塑胶注塑(在线咨询)由声爱科技（深圳）有限公司提供。湖南五金件冲压加工价格-sa塑胶注塑(在线咨询)是声爱科技（深圳）有限公司（www.shengaikj.com）升级推出的，以上图片和信息仅供参考，如了解详情,请您拨打本页面或图片上的联系电话，业务联系人：肖芳芳。同时本公司（www.shengaikj99.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。