

湖北五金模具零件加工工艺 声爱科技

| | |
|------|-----------------------------------|
| 产品名称 | 湖北五金模具零件加工工艺 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

目前，我国汽车薄板只能满足60%左右，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，扩大应用已势在必行。

冲压孔上出现的卷边现象，由于产生的原因不同，形状也各不相同。

(1)由于凹模面不平产生卷边。

当凹模刃口塌边或者缺口时，进行局部修正后在凹陷状态下冲压时，往往会产生上述缺陷。采用提高模具表面精度的方法予以消除。

(2)由于卸料板设计不当产生卷边。

由于卸料板与凸模间隙过大而产生卷边。措施是卸料板必须靠近凸模。另外，即使这样设计，五金模具零件加工工艺，但如果卸料板的力量弱，也往往会出现同一现象。

冲压模具闭合高度设置过低，导致冲针进入下模的部位过长

解决方案：调整冲床闭合的高度，使冲针进入下模的量合适。

产生的废料将下模堵死。

解决方案：重新修改落料孔，使废料能够顺畅的落下。

退料板设计不合理，造成冲针受力不均匀。

解决方案：重新设计退料板和冲针之间的间隙。

冲针刀口设计的太短，工作时与退料板发生碰撞。

解决方案：重新选择合适的冲针，或者增加刀口部分的长度

湖北五金模具零件加工工艺-声爱科技(推荐商家)由声爱科技（深圳）有限公司提供。行路致远，砥砺前行。声爱科技（深圳）有限公司（www.shengaikj.com）致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，与您一起飞跃，共同成功!同时本公司（www.sujiaozhusu.com）还是从事塑胶注塑成型加工，塑胶注塑加工哪家好，塑胶注塑加工厂的厂家，欢迎来电咨询。