

# 广州冲压五金加工 sa五金冲压厂

|      |                                   |
|------|-----------------------------------|
| 产品名称 | 广州冲压五金加工 sa五金冲压厂                  |
| 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

精密五金加工流程：根据生产需要进行开料，开好以后有些比如小的配件生产就可以去冲床然后进行锣切或CNC加工处理，这在眼镜配件、汽车配件生产方面很多。而做集装箱.就是进行开料冲床后就去烧焊，然后进行打砂后进行喷油，然后装配一下配件就可以出货了。而对于小配件，还要很多打磨后的表面出理，冲压五金加工，电镀或喷油。然后烧焊或打螺丝装配包装出货。

精密五金加工件主要体现在批量加工这块。精密五金加工件的产品各部件加工制作方法、周期与普通产品加工工艺路线是不同的。

- 1、加工工艺流程具有很大的不确定性，一种零部件或产品可以有多种工艺，生产过程所需机器设备和工装夹具种类繁多。
- 2、五金制造业企业由于主要是零散加工，产品的质量和生产率很大程度依赖于工人的技术水平，而自动化程度主要在单元级，例如数控机床、柔性制造系统等。
- 3、产品零部件一般采用自制与委外加工相结合的方式。譬如电镀、喷砂、氧化、丝印镭雕等特殊工艺会委托外部厂商加工。
- 4、需要的零件多，车间现场往往需要填写大量领料单及会看到呈"一字型"的生产单，如有工艺管理，还

需填写大量的工艺移转单。

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。

注塑模具抛光应注意的事项如下：

- (3)部分工件可能有多件组拼在一起研光，要先分别研单个工件的粗纹或火花纹，后将所有工件拼齐研至平滑。
- (4)大平面或侧平面的工件，用油石研去粗纹后再用平直的钢片做透光检测，检查是否有不平或倒扣的不良情况出现，如有倒扣则会导致制件脱模困难或制件拉伤。
- (5)为防止注意模具工件研出倒扣或有一些贴合面需保护的情况，可用锯片粘贴或用砂纸贴在边上，这样可得到理想的保护效果。
- (6)研模具平面用前后拉动，拖动油石的柄尽量放平，不要超出 $25^{\circ}$ ；因斜度太大，力由上向下冲，易导致研出很多粗纹在工件上。
- (7)如果工件的平面用铜片或竹片压着砂纸抛光，砂纸不应大过工具面积，否则会研到不应研的地方。
- (8)研磨的工具形状应跟模具的表面形状接近一致，这样才能确保工件不被研变形。

广州冲压五金加工-sa五金冲压厂(图)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))是广东深圳,工业制品的企业,多年来,公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针,满足客户需求。在声爱科技领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈,共创声爱科技更加

美好的未来。同时本公司（[www.shengaiwujin.com](http://www.shengaiwujin.com)）还是从事深圳五金冲压加工，五金冲压加工设计，广东五金冲压加工厂的厂家，欢迎来电咨询。