

佛山冲压五金加工 sa 塑胶注塑加工厂

产品名称	佛山冲压五金加工 sa 塑胶注塑加工厂
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

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，冲压五金加工，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。

根据一般发生冲压事故的原因来分析，冲压工作中的事故主要是由以下几个原因产生的：

1. 冲床本身结构产生的危险

现阶段绝大多数的冲床使用的仍然是刚性离合器。一旦离合连接运行，就必须需要完成一个冲压循环，滑块才会停止运行。如果在下冲的过程中，冲压工人的手不能及时从模具内拿出，就会发生冲压伤手事故。

2. 冲压过程出现故障

冲床在运行中，会产生冲击和震动，时间久了会使冲床的零部件发生变形、磨损甚至开裂，从而导致冲

床失控而产生连冲现象，这是非常危险的情况。

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。

对策

冲模重新定位，校正凹模圆角半径和凸凹模间隙使其大小均匀后再投入生产(减少凹模圆角半径或采用弧形压边圈装置即可消除褶皱)。

佛山冲压五金加工-sa塑胶注塑加工厂(图)由声爱科技(深圳)有限公司提供。“五金冲压,塑胶注塑,五金加工,塑胶注塑加工”就选声爱科技(深圳)有限公司(www.shengaijkj.com)，公司位于：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)，多年来，声爱科技坚持为客户提供好的服务，联系人：肖芳芳。欢迎广大新老客户来电，来函，亲临指导，洽谈业务。声爱科技期待成为您的长期合作伙伴！同时本公司(www.shengaijkj88.com)还是从事塑料制品注塑加工厂，塑胶注塑成型加工，塑胶制品成型的厂家，欢迎来电咨询。