电池极片五金冲压制品 sa五金冲压只做精品 五金冲压制品

产品名称	电池极片五金冲压制品 sa五金冲压只做精品 五金冲压制品
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

五金冲压制品

工作前认真检查磨料、砂带是否完好。?

工作过程中，必须佩带耳塞、口罩与眼镜等防护器具，以免造成伤害。??取放料坚持平拿平放，严禁板材之间出现刮擦与碰撞。?

认真操作，严禁因疏忽大意而造成打磨工具碰触制件非打磨区域而造成废品。?

去除毛刺一定要、完整。去毛刺边圆滑、连续，用手触摸不能有粗糙感。??锐角（坚角）必须倒钝，且均匀、统一。?

制件转入下道工序时，下道工序的操作人员需与上道工序人员就随机单内容签字确认。

质量要求：制件边沿均匀、光滑。倒钝锐角光滑、连续、美观。外观无切割残色。毛刺去除不留死角。各类管材断口规则、内外均不能有毛刺，五金冲压制品，去毛刺时不能把断口截面打磨出坡口。??

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、圆筒拉伸加工：带凸缘(法兰)圆筒产品的拉伸。法兰与底部均为平面形状，圆筒侧壁为轴对称，在同一圆周上变形均匀分布，法兰上毛坯产生拉深变形。

2、椭圆拉伸加工：法兰上毛坯的变形为拉伸变形，但变形量与变形比沿轮廓形状相应变化。曲率越大的部分，毛坯的塑性变形量就越大;反之，曲率越小的部分，毛坯的塑性变形越小。

冲压件生产中冲裁状态不当

冲压件生产中如毛坯(包括中间制件)与凸模或凹模接触不好，电池极片五金冲压制品，在定位相对高度不当的修边冲孔时，也会由于制件高度低于定位相对高度，在冲裁过程中制件形状与刃口形状不服帖而产生毛刺。

冲压件生产-制件的工艺性差

形状复杂有凸出或凹入的尖角均易因磨损过快而产生毛刺。

冲压件生产-材料不符工艺规定

电池极片五金冲压制品-sa五金冲压只做精品-五金冲压制品由声爱科技（深圳）有限公司提供。声爱科技（深圳）有限公司坚持“ 以人为本 ”的企业理念，拥有一支技术过硬的员工队伍，力求提供更好的产品和服务回馈社会，并欢迎广大新老客户光临惠顾，真诚合作、共创美好未来。声爱科技——您可信赖的朋友，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），联系人：肖芳芳。同时本公司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。