

sa五金冲压自有模房 精密五金冲压生产工厂 精密五金冲压

产品名称	sa五金冲压自有模房 精密五金冲压生产工厂 精密五金冲压
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

五金冲压模具材料的选择

模具材料的选择要坚持保证在使用前提下的低价原则。在材料选择上，并非材料越越好。材料档次过高，一般意味着价格越高，模具、新产品的开发成本也越高，而且还关系到如何合理确定冲压生产纲领。使用寿命的要求直接影响到模具的结构设计及材料选择。我公司一般要求模具的使用寿命为50万冲次，但在目前多品种、中小批量生产的市场销售形势下，模具使用寿命继续按50万冲次的要求是否合理值得重新考虑，降低为40万冲次甚至30万冲次也在考虑之中。

比如丰田公司的拉延模材料主要采用球墨铸铁（KSCD-800IS），精密五金冲压生产厂，而不是目前我们国内流行的合金铸铁（目前我公司外覆盖件拉延模材质为GM246），丰田公司就是从模具材料成本控制方面考虑所做的恰当选择，其原因在于球墨铸铁的焊接性能和可加工性能好，耐磨性能和表面淬火硬度都比较理想，成本却比合金铸铁要低得多。考虑到铸钢成本高，丰田公司现已大量采用基体与刃口一体化的铸铁材料作修边模，精密五金冲压生产工厂，使模具的机加工成本大大降低。铸铁整体刃口只需经表面火焰淬火，就可直接用于几十万次寿命的薄板料修边模。

五金精密模具加工流程

卸载：前成型材料?后成型材料?插入材料?行材料?倾斜顶部材料;

开架：前模框架?后模框架;

开口粗糙：前模腔加厚?模腔加厚?分模线粗;

铜工：前模铜公头?后模铜公头?分模线青胶铜工;

线切割：插入分型线?铜公头?倾斜顶枕位置;

电脑锣：精锣模线?精锣模芯;

电火花：前模厚?铜公?公模线清晰角?后模骨位置?枕位;

五金冲压件生产注意事项

1、安装防护装置:在生产制造五金冲压件时，冲压设备务必安装安全性防护装置，以避免因为错误操作而导致的伤害事故。各种各样防护装置有分别不一样的特性和应用范畴，错误操作依然会产生伤害事故。因而，务必搞清各种各样防护装置的功效，以保证恰当应用，确保实际操作安全性。

2、改进冲压设备，提升生产制造的安全系数:如今许多公司应用的還是老旧的五金件冲压设备的控制系统软件，精密五金冲压，家用电器自动控制系统存有許多不安全要素，为了更好地保证五金冲压设备的安全系数，大家应当对冲压设备开展改进。

3、改进生产制造加工工艺，精密五金冲压批发厂家，完成人手模外工作:针对批量生产工作，可从改革创新加工工艺和模具下手，完成机械化和自动化技术。如采用自动化技术，多工序冲压机械机器设备，采用多工划具与机械化进生产设备，采用持续模、复合型模等合拼工艺流程对策。

sa五金冲压自有模房-精密五金冲压生产工厂-

精密五金冲压由声爱科技（深圳）有限公司提供。声爱科技（深圳）有限公司有实力，信誉好，在广东深圳的工业制品等行业积累了大批忠诚的客户。公司精益求精的工作态度和不断的完善创新理念将促进声爱科技和您携手步入辉煌，共创美好未来！同时本公司还是从事深圳塑胶注塑加工，东莞五金冲压加工，广州塑胶五金加工的厂家，欢迎来电咨询。