

弹片五金冲压 麻涌五金冲压 品之豪五金欢迎来电

产品名称	弹片五金冲压 麻涌五金冲压 品之豪五金欢迎来电
公司名称	东莞市品之豪金属制品有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市凤岗镇塘沥福民工业区福民路
联系电话	13827408573

产品详情

折弯件、小五金冲压件加工对弯曲工艺的要求有哪些

五金冲压件形状要尽量对称，弯曲的半径不可以小于材料允许的小弯曲；

曲边太短的话没那么容易成形，所以弯曲边的直平部分 $H > 2r$ 。若是 H 比较短的话，需要先预留合适的余量增大 H ,弄好后再裁切掉多余的材料；

精密冲压件上有孔的话，在弯曲的时候一定要注意变形；

五金冲压件加工的模具使用弹压料卸料板，还是固定卸料板，这要根据卸料板的大小以及材料本身的厚度去考虑。

压拉伸有哪些类型

1、深度拉伸冲压加工：超过拉伸加工限度的拉伸加工产品，需要经过两次以上的多次拉伸方能完成。经过前工位深度方向拉伸加工的产品，在深度方向进行再拉伸加工。宽凸缘拉伸件，一次拉伸时就拉伸成所要求的凸缘直径，在其后再拉伸时，凸缘直径保持不变。

2、锥形拉伸冲压加工： $h/d \geq 0.8$ 、 $\alpha = 10^\circ \sim 30^\circ$ 的深锥形件，由于深度较大，坯料的变形程度较大，仅靠坯料与凸模接触的局部面积传递成形力，容易引起坯料局部过度变薄严重的会，需要经过多次过渡逐渐成形。阶梯拉伸法是首先将坯料拉伸成阶梯形过渡件，其阶梯外形与锥形部的内形相切，较后胀形成锥形。阶梯过渡件的拉伸次数、工艺等与阶梯圆筒件的拉伸相同。

3、矩形再拉伸冲压加工：多次拉伸成形的高矩形件，其变形不仅与深圆筒形件的拉伸不同，与低盒形件的变形也有很大差别。多工位自动搬送压力机进行高矩形盒件加工时，多次拉伸过程中制件外形、尺寸伴随拉伸高度的变化等。

五金冲压的油品选用冲压油在冲压工艺中起到了关键性的作用，良好的冷却性能和极压抗磨性能对于模具的使用寿命和工件精度的提升有了质的飞跃。根据工件材质的不同，冲压油在选用时性能的侧重点也不一样。1、硅钢板是比较容易冲切的材料，一般为了工件的清洗，在防止冲切毛刺产生的前提下会选用低粘度的冲压油。2、碳钢板在选用冲压油时应根据工艺难易度和给拉伸油方法及脱脂来决定较佳粘度。3、镀锌钢板因为和氯系添加剂会发生化学反应，所以镀锌钢板在选用冲压油时应注意氯型冲压油可能发生白锈的问题。4、不锈钢板是容易产生硬化的材料，要求使用油膜强度高、抗烧结拉伸油。一般使用含有硫氯复合型添加剂的冲压油，在保证极压性能的同时，避免工件出现毛刺、等问题。