

冲压件 博赢模具 家电冲压件厂家

产品名称	冲压件 博赢模具 家电冲压件厂家
公司名称	苏州博赢精密模具有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	苏州市吴江区太湖新城苑南工业区赵家圩路388号
联系电话	13328017889 13328017889

产品详情

企业视频展播，请点击播放

视频作者：苏州博赢精密模具有限公司

五金冲压件加工有哪些工序，五金冲压件加工相比铸件、锻件有什么优点。五金冲压件加工可以为零件带来薄、匀、轻、强等特点，可以生产带有加强筋和波状翻边的工件，通过其他方法制造，以提高其刚度。

常见的五金冲压中冲孔法的操作流程是什么?冲孔法是一种常见的五金冲压工艺。一块金属板被固定在一个地方，或者更准确地说，冲压件，一个工作台面上。

使用不同的工具和机器，在金属板上形成一个孔，在金属板上形成一系列不同的空心区域。冲孔有点不同，家电冲压件，因为在金属板上打孔后，有孔的部分被移除，不再使用。

为了确保金属板没有变形，冲孔必须是一个连续的过程。冲孔周围的区域必须被精确设计。在这个五金冲压过程中使用的机器是用高碳钢制造的，必须彻底维护，家电冲压件厂家，以便没有钝化或钝化的地方，这有可能使金属板的形状变形。

冲压材料

1. 钢板性能要求

A、具有良好的机械性能及较大的变形能力。

金属材料的机械性能是指抗拉强度、屈服强度、延伸率、硬度、塑性应变比。

高的塑性应变比 r 值(各向异性性能)

高的加工硬化指数 n 值；

高的延伸率；

低的屈强比(σ_s / σ_b)；

低的时效指数。

B、良好的表面质量

钢板表面不得有结疤、裂纹、夹杂和划痕等明显缺陷。其中车身内板允许存在不影响成型性及涂漆附着力的缺陷，如小气泡、小划痕、小辊印、轻微的刮伤及轻微氧化色等；外板须符合FD(O5)的质量级别即两面中较好的一面不得有任何缺欠，即不能影响涂漆后的外观质量或电镀后的外观质量，另一面应达到FB(O3)的要求。

2. 钢板分类

A、按厚度分：厚板(4mm以上)、中板(3-4mm)、薄板(3mm以下)汽车车身冲压件主要以薄板为主

B、按轧制状态分：热轧钢板、冷轧钢板

热轧就是在高于合金再结晶温度的温度中使其软化后用压轮把材料压成薄片或钢坯的横截面，使材料变形，但材料物理性质并无变化。热轧板韧性和表面平整性差，价格较低。热轧加工较粗糙，轧不出很薄的钢。

冷轧是对已经过热轧、除麻点除氧化工序的材料在低于合金再结晶温度的温度中用压轮进一步碾压材料以让材料有再结晶的过程。经过反覆的冷压—再结晶—退火—冷压(反覆2~3次)过程，材料里的金属发生分子级别的改变(再结晶)，形成的合金物理性质发生改变。故其表面质量好、光洁度高、产品尺寸精度高，产品的性能和组织能满足一些特殊的使用要求。

起皱是困扰冲压生产重要也是困难的问题之一。起皱缺点将引起许多不良后果，汽车冲压件加工，严峻时还会构成叠料。起皱会对零件的外观表面发生严峻的影响，特别体现在涂装后，严峻的起皱会使零件无法返修，导致该零件作废。

原因：板料冲压过程中材料活动不平衡，发生挤压而无法吸收消除。

处理思路：均衡板料活动速度。

处理办法：

、烧焊增高拉延筋，增大板料活动阻力；

- 、对起皱部分做强压处理，减小该处型面空隙；
- 、改动拉延筋形状，如将圆筋改为方筋，或改动拉延筋大小；
- 、添加落料件尺寸，增大压边圈的效果。

冲压件-博赢模具-家电冲压件厂家由苏州博赢精密模具有限公司提供。苏州博赢精密模具有限公司为客户提供“汽车冲压模,大型连续模,家电冲压模”等业务，公司拥有“博赢”等品牌，专注于冲压模等行业。，在苏州市吴江区太湖新城菀南工业区赵家圩路388号的名声不错。欢迎来电垂询，联系人：杨先生。