

西安不锈钢翻边

产品名称	西安不锈钢翻边
公司名称	西安市莲湖区华达不锈钢材料经营部
价格	15.00/件
规格参数	
公司地址	西安市枣园西路221号
联系电话	029-88633788 13892833707

产品详情

304不锈钢翻边就是在坯料的平面部分或曲面部分上，利用模具的作用，使之沿封闭或不封闭的曲线边缘形成有一定角度的直壁或凸缘的成型方法称为翻边。

翻边是冲压工艺的一种。

翻边的种类很多，分类方法也不尽相同。其中按变形性质可以分为伸长型翻边和压缩型翻边。

翻边：是指在毛坯的平面部分或曲面部分的边缘，沿一定曲线翻起竖立直边的成形方法。

影响极限翻边系数的主要因素有：(1)材料的塑性

材料的延伸率、应变硬化指数和各向异性系数越大，极限翻边系数就越小，有利于翻边。

(2)孔的加工方法

预制孔的加工方法决定了孔的边缘状况，孔的边缘无毛刺、撕裂、硬化层等缺陷时，极限翻边系数就越小，有利于翻边。目前，预制孔主要用冲孔或钻孔方法加工，数据显示，钻孔比一般冲孔的 μ 小。采用常规冲孔方法生产效率高，特别适宜加工较大的孔，但会形成孔口表面的硬化层、毛刺、撕裂等缺陷，导致极限翻边系数变大。采取冲孔后进行热处理退火、修孔或沿与冲孔方向相反的方向进行翻孔使毛刺位于翻孔内侧等方法，能获得较低的极限翻边系数。用钻孔后去毛刺的方法，也能获得较低的极限翻边系数，但生产效率要低一些。

(3)预制孔的相对直径

预制孔的相对直径/越小，极限翻边系数越小，有利于翻边。这是因为同样的预制孔径，材料的厚度越大，厚度方向压应的允许绝对值增大，根据体积不变定律，所以翻边时变形区边缘将要开裂时的极限切向应变值增大，由可知，极限翻边系数就越小。

(4)凸模的形状

球形凸模的极限翻边系数比平底凸模的小。此外，抛物面、锥形面和较大圆角半径的凸模也比平底凸模的极限翻边系数小。因为在翻边变形时，球形或锥形凸模是凸模前端最先与预制孔口接触，在凹模口区产生的弯曲变形比平底凸模的小，更容易使孔口部产生塑变形。所以相同翻边孔径 d 和材料厚度 t 时，可以翻边的预制孔径更小，因而极限翻边系数就越小。

翻边的制造标准：mss sp-43、asme b16.9、gb/t12459等标准。材质有304 321 316l 2520 等。

公司自成立以来，以“诚信、合作、双赢、发展”为经营宗旨，坚持“价格最优、用户至上、信誉第一”的营销理念，在市场上获得了良好的口碑。联系电话029-88633788 13892833707

传真：029—88633755

除以上规格产品，可根据客户需求另行定做