

不锈钢冲压件

产品名称	不锈钢冲压件
公司名称	深圳市华盛丰机电科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	深圳市宝安区观澜镇长新田第二工业区
联系电话	0755-29830901

产品详情

五金冲压模加工包括冲裁、弯曲、拉深、成形、精整等工序。精密冲压件是金属加工、机械制造领域最常用的零件。精密冲压件加工是利用模具使金属板带发生分离或成形的加工方法。其应用范围十分广阔。五金冲压模的硬度检测采用洛氏硬度计。小型的、具有复杂形状的精密冲压件，可以用来测试平面很小，无法在普通台式洛氏硬度计上检测。

冲压模材料的硬度检测，其主要目的就是确定购入的金属板材退火程度是否适于随后将要进行的精密冲压件加工，不同种类的冲压件加工工艺，需要不同硬度级别的板材。用于精密冲压件加工的铝合金板可用韦氏硬度计检测，材料厚度大于13mm时可改用巴氏硬度计，纯铝板或低硬度铝合金板应采用巴氏硬度计。

五金冲压模常见的缺陷有：精密冲压件的变形、毛刺等；弯曲件的裂口、翘曲、表面擦伤、角变形等；拉深件的凸缘皱折、拉深壁起皱、拉深壁损伤、拉裂等；翻边裂纹、胀形不匀等。

防止和消除缺陷的方法有：模具设计要有合理的凸凹模间隙值、圆角半径和加工精度等。设计弯曲模时，要采取有效措施减小回弹，并在模具上减去回弹量；设计合理的圆角，防止弯裂。拉深时采用压边圈防止起皱，且压力要适中；用适当润滑减小拉深阻力，以防止模具黏着或使工件拉穿。