

# 不锈钢精品304翻边管件

产品名称	不锈钢精品304翻边管件
公司名称	温州维亚克管业有限公司
价格	10.00/个
规格参数	60*3:10 76*4:15 89*4:20
公司地址	温州市龙湾区永中街道机场大道551号-2
联系电话	0577-86916611 15868746240

## 产品详情

温州维亚克管业有限公司

翻边是将毛坯或半成品的外边缘或孔边缘沿一定的曲线翻成竖立的边缘的冲压方法。当翻边的沿线是一条直线时，翻边变形就转变为弯曲，所以也可以说弯曲是翻边的一种特殊形式。但弯曲时毛坯的变形仅局限于弯曲线的圆角部分，而翻边时毛坯的圆角部分和边缘部分都是变形区，所以翻边变形比弯曲变形复杂的多。用翻边方法可以加工形状较为复杂且有良好刚度的立体零件，能在冲压件上制取与其它零件装配的部位，如机车车辆的客车中墙板翻边、客车脚踏门压铁翻边、汽车外门板翻边、摩托车油箱翻孔、金属板小螺纹孔翻边等。翻边可以代替某些复杂零件的拉深工序，改善材料的塑性流动以免破裂或起皱。代替先拉后切的方法制取无底零件，可减少加工次数，节省材料。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 $\mu$ 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。不锈钢翻边在不同的行业中进行广泛的使用，能够在行业中展现良好的使用价值和性能，按变形的性质，翻边可分为伸长类翻边和压缩类翻边。伸长类翻边的共同特点是毛坯变形区在切向拉应力的作用下产生切向的伸长变形，其变形特点属于伸长类变形，极限变形程度主要受变形区开裂的限制。压缩类翻边的共同特点是，除靠近竖边根部圆角半径附近区域的金属产生弯曲变形外，毛坯变形区的其余部分在切向压应力的作用下产生切向的压缩变形，其变形特点属于压缩类变形，应力状态和变形特点和拉深相同，极限变形程度主要受毛坯变形区失稳起皱的限制。此外，按竖边壁厚是否有强制变薄，可分为变薄翻边和不变薄翻边。按翻边的毛坯及工件边缘状，可分为内孔(圆孔或非圆孔)翻边、平面外缘翻边和曲面

翻边等。坤航管件坚持做到客户想到的，我们做到。客户没有想到的我们也要做到!公司诚邀各界新老用户来厂咨询洽谈合作