

东莞塑胶五金模具设计软件 深圳声爱科技

产品名称	东莞塑胶五金模具设计软件 深圳声爱科技
公司名称	声爱科技（深圳）有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	深圳市光明区马田街道合水口社区第五工业区第7A栋101（一至四层）
联系电话	18098956064

产品详情

影响冲压件起皱因素及解决方法

（1）拉伸深度影响

材料流动阻力沿凹模口的分布于拉伸深度有直接的关系。在内凹和外凸的曲线位置上，拉伸深度过大能引起变形阻力的不均匀分布，形成起皱，应尽量避免。

（2）调整压边力的大小

当皱在制件四周均匀产生时，应判定为压料力不足，逐渐加大压料力即可消。当拉伸锥形件和半球形件时，拉伸开始时大部分材料处于悬空状态。轻易产生侧壁起皱，故除增加压边力外，还应采用增加捡伸筋来增大板内径向拉应力。

（3）凹模圆角的半径影响

凹模的圆角半径过大，毛坯向凹模内流动经过凹模圆角是产生弯曲变形的弯曲阻力越小。弯曲阻力越小，越容易造成起皱的发生。凹模半径小弯曲变形的弯曲阻力越大，越不容易起皱，但易造成制件的开裂和拉毛现象产生。

通过大量的生产实践经验积累证明，冲压件的起皱的主要原因，为拉伸过程中材料的堆积和局部材料运动速度的过快造成的。在制定实际解决方案时，应从以上方面考虑调整模具的相应机构，塑胶五金模具设计软件，会取得不错的效果。

五金冲压件广泛应用于机械、汽车、电子、家电等国民经济多个领域，具有不可替代的作用。冲压加工是金属塑性成型方法之一，是材料成形的重要手段。冲压加工主要需要用到冲压模具实现，是将材料（金属或非金属）加工成零件（或半成品）的一种特殊工艺装备。冲裁模按照工序性质，可分为落料模、

冲孔模、切边模、切断模等等，按照工序的组合程度可大致归分为工程模、连续模、传递模。

防止冲压件起皱的措施方法

合理采用拉延筋

在压料面上设置拉延筋是调节控制变形阻力的一种有效和使用的办法。拉延筋能够很好的调节材料的流动情况，使拉伸过程中各部分的材料流动阻力均匀，使材料流入到型腔中的量适合制件的需要，防止多则起皱，少则开裂的现象。对于形状复杂的曲面拉伸件，尤其是凸缘较小的拉伸件，应设置拉延筋，以提高拉伸的径向拉应力以控制起皱；拉延筋的设置位置在径向拉应力较小的部位上，即板料易流动的部位。对于凸缘较小的零件，为了设置拉延筋，可适当增加一些材料（工艺补充材料），修边时再将这部分去除掉。对于拉伸深度相差大的拉伸件，拉延筋应设置在进料少的部位，这样就可组织该部分过多的材料拉入凹模腔内，从而防止起皱。

东莞塑胶五金模具设计软件-深圳声爱科技由声爱科技（深圳）有限公司提供。声爱科技（深圳）有限公司（www.shengaikj.com）在工业制品这一领域倾注了无限的热忱和热情，声爱科技一直以客户为中心、为客户创造价值的理念、以品质、服务来赢得市场，衷心希望能与社会各界合作，共创成功，共创辉煌。相关业务欢迎垂询，联系人：贺正辉。