

冲压件加工厂 冲压件 品之豪冲压件加工

产品名称	冲压件加工厂 冲压件 品之豪冲压件加工
公司名称	东莞市品之豪金属制品有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市凤岗镇塘沥福民工业区福民路
联系电话	13827408573

产品详情

不锈钢冲压件冲压过程中常见问题和解决方案：

不锈钢冲压件冲模太快磨损：不锈钢冲压件模具间隙偏小、凸凹模具的对中性不好，模座和模具导向组件及转塔镶套精度不足等原因会造成模具磨损。另外，同一模具连续长时间冲压造成冲头过热，以及多次局部冲切，如步冲、冲角或剪切时侧向力会使冲头偏向一边，造成模具磨损严重。

不锈钢冲压件模具发生带料：不锈钢冲压件模具刃口的锋利程度、模具的入模量及模具的间隙是否合理等因素，均会导致模具发生带料问题。另外，如果使用非专用冲压油，由于油品氧化造成起胶、粘度增大等问题也会出现带料。

不锈钢冲压件所用冲压油质量:不锈钢冲压油的选用极为重要，性能良好的冲压拉伸油含有硫氯复合型添加剂，在保证极压加工性能的同时，避免工件出现硬化、变形、毛刺、破损等问题。同时为了工件成品的易清洗性，应尽量选用低粘度的冲压拉伸油。

冲压与电磁成形的复合工艺

电磁成形是高速成形,而高速成形不但可使铝合金成形范围得到扩展,并且还可以使其成形性能得到提高。用复合冲压的方法成形铝合金覆盖件的具体方法是:用一套凸凹模在铝合金覆盖件尖角处和难成形的轮廓处装上电磁线圈,用电磁方法予以成形,再用一对模具在压力机上成形覆盖件易成形的部分,然后将预成形件再用电磁线圈进行高速变形来完最终成形。事实证明,用这样复合成形方法可以获得用单一冲压方法难以得到的铝合金覆盖件。

冲压加工弯曲加工中影响回弹量的因素

影响回弹量的因素有零件材质、板厚、冲压力，模具的尺寸和形状。

(1)凸模的曲率半径。回弹量随曲率半径的增大而增大，随曲率半径的减小而减小虽因材质不同而稍有差别，但一般选取板厚的以下为宜。同时还必须考虑折弯板料的曲率半径。

(2)凹模肩部圆角半径的太小。凹模肩部圆角半径过大时零件向外张开，过小时零件向内倾斜。一般选取板厚的2~4倍。

(3)折弯深度。折弯深度小内外张开大，向外张开随深度的增加而减小。通常，折弯深度应在板厚的4倍以上。

(4)凸凹模的间隙。凸凹模的间隙比板厚大时，板料不能很好地贴合在凸模上。凸模的圆角半径越大，回弹量越大，相反，间隙过小时，回弹几乎消除，但转变成向内倾斜。一般间隙比板厚小0.02—0.05m为宜。