

# 广州五金冲压加工厂 五金冲压 品之豪五金冲压加工

产品名称	广州五金冲压加工厂 五金冲压 品之豪五金冲压加工
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

### 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t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—0.05mm为宜。

### 冲压加工主要应用的范围

由于冲压具有如此优越性，冲压加工在国民经济各个领域应用范围相当广泛。不但整个产业界都用到它，而且每个人都直接与冲压产品发生联系。像飞机，火车，汽车，拖拉机上就有许多大，中，小型冲压件。小轿车的车身，车架及车圈等零部件都是冲压加工出来的。据有关调查统计，自行车，缝纫机，手表里有80%是冲压件；电视机，收录机，摄像机里有90%是冲压件；还有食品金属罐壳，钢精锅炉，搪瓷

盆碗及不锈钢餐具，全都是使用模具的冲压加工产品；就连电脑的硬件中也缺少不了冲压件。

但是，冲压加工所使用的模具一般具有专用性，有时一个复杂零件需要数套模具才能加工成形，且模具制造的精度高，技术要求高，是技术密集形产品。所以，只有在冲压件生产批量较大的情况下，冲压加工的优点才能充分体现，从而获得较好的经济效益的。

## 级进模在五金冲压行业现状及发展前景

形状复杂的冲压件，特别是一些按传统工艺需要多副冲压模具分序冲制的中小型复杂冲压件，越来越多地采用级进模成形。发达国家约有30%-40%的汽车冲压件已采用级进模来生产，而我国汽车零部件冲压模具中级进模的比例只有10%左右，级进模将是我国重点发展的模具产品之一。

级进模是一种安全、高精度、高效率、长寿命的模具，是冲压模具的发展方向之一，可以显著降低中小型冲压件的生产成本。级进模通过控制送进步距和经逐个工位的冲制，连续完成冲裁、弯曲、拉伸、成形等工艺，实现自动化、大批量冲制成型。随着汽车冲压生产高效化和自动化的发展，级进模在汽车冲压件的生产中应用将更加广泛。