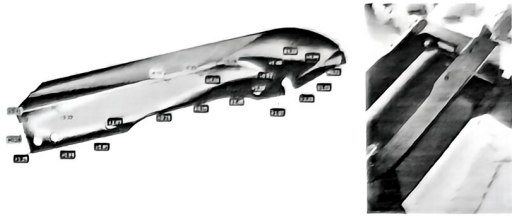
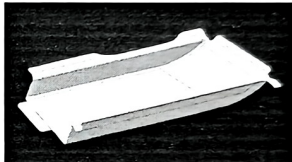



标配底支架左右边板-加大拉伸成型深度的确认

一、问题说明	附图
<p>1.1 模具供应商啸宇对G3--标配底支架左、右边板进行打样，对样件扫描结果如图：侧面拉伸、翻边后，边缘变形上翘（图中深红色部分）。根据试装情况，安装孔处变形，影响装配。</p> <p>1.2 经沟通，现有冲压工艺模具无法改善此处变形（现有工艺：落料-拉伸成型-翻边-冲孔），需增加整形模。</p> <p><u>（注：之前 G3--标配底支架左、右边板委外开发时，会上讨论确定的方式是：先不做整形，根据打样产品组装结果，后续再确定是否补报整形模。）</u></p>	
二、加大拉伸成型深度方式-确认结果	
<p>2.1 变形产生原因：2序拉伸成型在侧面边缘处形成拉伸圆角，固化了板边缘变形（见附图）；3序翻边时无法消除圆角造成的边缘外翘。</p>	
<p>2.2 经确认，加大拉伸成型深度的方式，只能使拉伸圆角外延，使变形转移到外形位置，无法直接消除。转移后变形外翘，仍影响到孔位区域。具体参考附图，H6边板深度拉伸翻边的样件状态。</p>	
三、初步评估	
<p>加大拉伸成型深度，并不能消除边缘变形；若需要改善边缘变形，需补报增加整形模。</p>	

经会议评审，同意增加整形模确保成品的合格一致性。

连晓军 2024.3.13

2024.3.13

2024.03.13

