



## 高張力鋼板のハット曲げにおけるスプリングバック



岩谷:プレス技術,42-8(2004),43

- 1) 超高張力鋼板の特徴
- 2) サーポプレスを用いた決押しによるスプリ ングバック低減
- 3) 温間プレス成形によるスプリングバック低減
- 4) 熱間プレス成形におけるダイクエンチ効果
- 5) 熱間プレス成形における酸化防止
- 6) 高張力鋼板のプレス成形性に及ぼすせん断切り口面性状の影響
- 7) 温間せん断加工
- 8) 超高張力鋼板とアルミ合金板のセルフピア シングリベットによる接合









(a) SPCC

(b) SPFC980

設定加工速度∶25mm·s<sup>-1</sup>

V曲げの変形挙動

















スケール抑制剤

スポンジにより塗布

乾燥

乾燥

保管

素板

エタノールによる

評価

超音波洗浄(計3回)

中間紙

通電電圧:10V 試験温度:740,840,980,1100 試験片:長さ130mm,幅20mm,板厚1.2mm





















- 1) 超高張力鋼板の特徴
- 2) サーポプレスを用いた決押しによるスプリ ングバック低減
- 3) 温間プレス成形によるスプリングバック低減
- 4) 熱間プレス成形におけるダイクエンチ効果
- 5) 熱間プレス成形における酸化防止
- 6) 高張力鋼板のプレス成形性に及ぼすせん断 切り口面性状の影響
- 7) 温間せん断加工
- 8) 超高張力鋼板とアルミ合金板のセルフピア シングリベットによる接合