

大型金属加工 安庆金属加工 通恒金属制品厂

产品名称	大型金属加工 安庆金属加工 通恒金属制品厂
公司名称	南京市浦口区通恒金属制品厂
价格	面议
规格参数	
公司地址	南京市浦口区江浦街道华山村石门组
联系电话	13814161706

产品详情

钣金加工时应该注意哪些事项

在加工过程中我们需要做到:

要严格执行件钣金加工的检查，中间抽查、尾件复查；工件加工尺寸一定要按图纸或工艺文件进行检查；冲孔边缘不应有拉伸、弯曲，毛刺高度不大于料厚的10%——15%；

试车检查机械、电气性能的性能；需加工的零件应经上道工序检验合格后方可加工；加工前要明确技术要求，核对来料有无差错；了解到根据加工要求选择相应模具；先将冲床滑块点到上死点，将上模块装入滑块模柄槽内，安庆金属加工，摆正放平；将螺钉、顶丝旋紧，上模块与滑块底面不得有间隙；

将床面擦抹干净，去净油污铁屑后，将下模块放在冲床台面上；点动开车或手盘大轮，使滑块至下死点切入下模，调整连杆高度，使模具冲程合适；调整冲模间隙，保证周围间隙一致；将下模块压板压紧、压平，垫铁与底模盘要等高度，固要对称；锁紧连杆，检查模具有无松动现象；进行试冲料，检查断面是否整齐、均匀、一致；按尺寸要求调整制板，金属加工中心，定好垂直基准（前后）和水平基准（左右）；了解到在加工中料要与制板靠紧，在底模上要放平；

冲孔、抹角时要注意加工方向，避免冲错；加工完的零件应分类放置整齐并加以标识。

定制钣金加工如何处理生锈原因？

1、酸洗钝化时缝隙处的酸没经中合或者中合不，酸洗磷化化为皮膜不易锈蚀，喷涂后过段时间锈迹就会扩散上溢缝隙里。

2、强碱酸洗钝化，强偏碱脱油解决，残余在缝隙里的由于氧化作用互相中合后，许多生产厂家

都未自来水清理整洁，这就造成烘干后缝隙上有乳白色生成物，当喷涂过段时间后，这种乳白色的生成物，与气体中的浸蚀物质造成了某类放热反应在溢处缝隙处，此难题多产生。

使用钣金加工折弯注意什么问题？

- 1、开机前要对使用的折弯设备进行检查，确认没有问题才能开机，以免发生危险；
- 2、设备开启状态时，不要从折弯机的刀口伸手进去调节后挡位，大型金属加工，应当直接走到设备后面进行调节；
- 3、加工零件时，人体应在零件的活动范围外，避免零件刮到人体；
- 4、加工大工件时，人体站在工件的侧面，以便操作，同时要扶好工件，避免摔坏或砸伤；
- 5、在机床加工过程中，如果遇到突发情况需要立刻停止作业，关掉设备开关；
- 6、与刀口近距离操作时，双手要抵靠在下模的适当位置，金属加工定做，避免手指意外伸入刀口；
- 7、在钣金进行折弯加工时，要将钣金工件放好，保持机床的手里平衡；
- 8、拆下的折具不能放在折弯机上，也不能靠在折弯机上，避免滑落砸伤人体；

大型金属加工-安庆金属加工-通恒金属制品厂(查看)由南京市浦口区通恒金属制品厂提供。行路致远，砥砺前行。南京市浦口区通恒金属制品厂致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，更矢志成为行业设备具有竞争力的企业，与您一起飞跃，共同成功!