

精密金属加工 南京金属加工 南京通恒金属制品厂

产品名称	精密金属加工 南京金属加工 南京通恒金属制品厂
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

钣金加工工艺的常见问题

- 1、门板类，一般是利用长边包短边的加工方式，然后在相应角落处开工艺孔，工艺孔的大小一般由板厚而定，板厚增大时，工艺孔的大小也要相应增大，否则折弯时会产生棱角。
- 2、焊接件，一般是利用治具，孔或凸包来定位焊接，可减少定位时所浪费的工时，保证尺寸，提高工作效率，减少成本，在一些比较难定位的焊接时，不锈钢金属加工，一般使用凸包或孔定位。
- 3、电镀件，因电镀液对料件有腐蚀作用，所以一般要在电镀件的角落处，增加工艺孔，方便电镀及时排出，确保质量，
- 4、对于一些较大钣金件来说，精密金属加工，对材料又会造成一定的浪费时，我们要考虑将其折成几个子件分开加工，然后再将其焊在一起，即保证了质量，又减少了对材料的浪费，节约了成本。

钣金在折弯工艺需注意的有哪些地方？

- 1、在机床作业过程中，假如遇到突发状况，不要紧张，南京金属加工，必定要迅速按下紧急中止按钮
- 2、开机/关机按键是不能随意按的，每次关机之前记住要将MS轴归零，而且等10秒后方可开机
- 3、在程序运转之前，要先将模具错开，让程序空运转一次，确保安全
- 4、钣金加工时应留意机床受力平衡，避边受重力，其单边受力不得超过3吨

- 5、后挡板调整后禁止调整后挡板微调螺母，避免影响机床精度
- 6、后挡板禁止碰撞到下模，不然会发作两BG轴歪斜的现象发作，轴歪斜后很难调整
- 7、调整式更换模具时，假如手要伸入上下模之间，有必要先将紧迫中止按钮并将脚踏开关前挡板放下
- 8、留意!!折床开机后，身体任何部位不得进入机床上，下模之间，必定要留意作业安全
- 9、成型产品时，手拿产品靠位，不行用力过大，金属加工厂家，避免产品滑落，手随惯性伸入机床内
- 10、出产结束后，要把模具卸下，避免用错程序，损坏模具。并将脚踏开关门关上

钣金加工除锈技术

钣金加工简单解释就是一些金属板材加工成某种产品的过程，虽说钣金加工产品和种类多种多样，并且外观都很精美，但几乎都逃不过被氧化的过程，对于这种生锈氧化的钣金加工产品要怎么处理呢？

化学法是一种常用的方法，快速有效，化学法使用一种无污染的酸洗钝化膏和常温无的带无机添加剂的清洗液进行浸洗。从而达到不锈钢本色的白化处理目的。处理好后基本上看上去很有色泽。这种方法对大型、复杂产品较很适用。

钣金加工各工序的处理过程都需要丰富经验的技术人员，千万不要轻视任何一个小工序，它们都是一个钣金加工产品形成的关键，格外轨道之所以能在钣金加工行业十几年，就是因为认真负责的工作态度和强大的技术实力，为客户提供价格优的钣金件产品。

精密金属加工-南京金属加工-

南京通恒金属制品厂(查看)由南京市浦口区通恒金属制品厂提供。南京市浦口区通恒金属制品厂是江苏南京,行业设备的见证者,多年来,公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针,满足客户需求。在通恒金属制品厂领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈,共创通恒金属制品厂更加美好的未来。