

钣金机柜定制化加工工艺 钣金机柜加工 弘晟钣金加工数控

产品名称	钣金机柜定制化加工工艺 钣金机柜加工 弘晟钣金加工数控
公司名称	云南弘晟泰金属制品有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	昆明市经开区洛阳街道办事处拓翔路206号
联系电话	13816971627 13816971627

产品详情

钣金加工落料工序及特点

钣金加工强调终产品从规格、性能等各方面都要有较高标准，因此在钣金加工工序方面要求严格。典型的钣金加工工序包括下料、弯曲、拉伸、激光切割等，终要完成落料工序实现料件分离。在落料工序，确定好上下模具后，机柜机箱钣金加工价格，在其中及时固定板料，驱动上模完成冲压，在上模的应力作用下将板料分离，得到所需要的轮廓、形态和设计尺寸。

公司在迅速发展已发展成为一个集金属切割，钣金，焊接机械加工与烤漆为一体的综合性企业。公司承揽：酒店、医院，钣金机柜加工流程，银行、商铺、写字楼、公寓、工厂、公交、机关、学校、火车站不锈钢装饰工程及钢构工程。欢迎来电咨询！

沉头螺钉连接的薄板的特别处理

采用M3沉头螺钉完成钣金与钣金的连接，钣金机柜定制化加工工艺，如果开沉孔的板厚的厚度尺寸为1mm，按照常规的办法，是有问题的，但在实际设计中，大量遇到此类问题，下面采用涨铆螺母，沉孔的直径为6mm，可以有效完成连接，如图所示，这种尺寸在箱体插箱中大量采用。特别需要注意的是，这种连接方式要求下面是涨铆螺母。压铆螺母和翻孔攻丝不能完成紧固连接。

公司在迅速发展已发展成为一个集金属切割，钣金，焊接机械加工与烤漆为一体的综合性企业。公司承揽：酒店、医院，钣金机柜加工，银行、商铺、写字楼、公寓、工厂、公交、机关、学校.火车站不锈钢装饰工程及钢构工程。欢迎来电咨询！

打开方法要合，要便当节约材料及加工性

合理挑选间隙及包边方法， $T=2.0$ 以下间隙 0.2 ， $T=2-3$ 间隙 0.5 ，包边方法选用长边包短边（门板类）

合理考虑公差外形尺度：负差走毕竟，正差走一半；孔形尺度：正差走毕竟，负差走一半。

公司在迅速发展已发展成为一个集金属切割，钣金，焊接机械加工与烤漆为一体的综合性企业。公司承揽：酒店、医院，银行、商铺、写字楼、公寓、工厂、公交、机关、学校.火车站不锈钢装饰工程及钢构工程。欢迎来电咨询！

钣金机柜定制化加工工艺-钣金机柜加工-弘晟钣金加工数控由云南弘晟泰金属制品有限公司提供。云南弘晟泰金属制品有限公司为客户提供“激光切割加工,钣金加工,锈钢工程效果”等业务，公司拥有“云南弘晟泰”等品牌，专注于机械加工等行业。，在昆明市经开区洛阳街道办事处拓翔路206号的名声不错。欢迎来电垂询，联系人：宫总。