

大型钣金加工公司 鑫盛泰钣金加工价格低 景洪大型钣金加工

产品名称	大型钣金加工公司 鑫盛泰钣金加工价格低 景洪大型钣金加工
公司名称	云南鑫盛泰金属制品有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	云南拓翔路206号大型激光切割钢工市场B1-B2号
联系电话	13629432928 13629432928

产品详情

- 41、刮灰打磨：主要指采用平磨机或砂布针对刮灰后的工件，景洪大型钣金加工，进行表面抛光的工艺过程。
- 42、喷漆：指采用喷把油漆均匀地喷附于工件表面的工艺过程。
- 43、喷粉：指采用喷把粉末均匀地喷涂在工件表面的工艺过程。
- 44、丝印：指用油墨渗透过特别的网格在工件表面形成文字或图案的工艺过程。
- 45、电镀：指为保护或美观工件而在工件表面镀上一层金属的工艺过程。
- 46、氧化：指为保护或美观工件而在工件表面形成氧化膜的工艺过程。
- 47、喷砂：指通过喷砂机喷砂对工件表面进行处理的工艺过程
- 47、组装：指把两个以上的工件装配在一起的工艺过程。
- 48、包装：指对工件进行防护，便于运输的过程。
- 49、其他：断差、抽形（冲模）、回压、抽牙（抽孔后攻牙）、沙拉（沉孔）通孔

N折要根据形状不同采用不同的加工方式。折弯时，其料内尺寸要大于4MM，并且X尺寸的大小因模具外形而受到限制。如果料内尺寸小于4MM，则采用特殊方法加工。

1>，根据料厚，尺寸，材质及折弯角度来选模。

2>，靠位原则

1) 保证工件不与刀具发生干涉

2) 保证靠位角度略小于90度。

3) 好用两个后定规靠位，特殊情况除外。

3>，注意事项

1) 折弯L折后，期角度要保证在90度或略小于90度，以方便加工靠位。

2) 第二折加工时，要求靠位位置以加工面为中心来靠位。

29、热缩：指使用加热设备（热风、烤箱）对套住工件的塑胶进行紧缩的工艺过程。

30、贴标签：指把标签贴到工件位置的工艺过程。

31、拉丝：指使用拉丝机和砂带对工件表面进行的一种纹路处理的过程。

32、抛光：指使用抛光设备对工件表面进行光亮处理的工艺过程。

33、热处理：指为提高工件的硬度进行特殊处理的工艺过程。

34、去毛刺：指对工件进行钣金加工过程中，大型钣金加工附近哪里有，用打磨机、锉刀等工具去除工件毛边，使工件加工处光滑、平整的工艺过程。

35、弧焊：指工件和工件连接由弧焊机在工件边缘或接缝处焊接的工艺过程。其中又分为断续焊、满焊等，要在图纸上标示清楚。

大型钣金加工公司-鑫盛泰钣金加工价格低-

景洪大型钣金加工由云南鑫盛泰金属制品有限公司提供。云南鑫盛泰金属制品有限公司是云南昆明,机械及工业制品项目合作的见证者，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。在云南鑫盛泰领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈，共创云南鑫盛泰更加美好的未来。

。