

# 日翔电气有限公司 钣金加工中心 吴中钣金加工

产品名称	日翔电气有限公司 钣金加工中心 吴中钣金加工
公司名称	日翔电气（江苏）有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	苏州市常熟市支塘镇南开区思成路7号
联系电话	13671670884 13671670884

## 产品详情

钣金加工工序很多，根据不同的钣金产品，选择不同的加工工序，一般包括剪、冲/切/复合、折、焊接、铆接、拼接、成型（如汽车车身）、喷漆等，不同工序的要求都有严格的质量把关，但是免不了会出现各种问题，就像钣金加工喷漆过程中表面会出现颗粒、桔皮现象，严重影响美观，要知道这个看脸的时代，钣金加工厂，外表不过关是硬伤。

### 1、颗粒（污垢和尘埃）

定义：涂层表面有微粒突出。

成因：车身表面在涂漆前没有经过适当的清洁。

空气过滤网已到时候更换。

喷漆房气压过低。

喷漆工穿着下正确、不清洁的衣服。

预防方法：喷涂前须确定已使用清洁剂清洁车身及确定已经用粘尘布清洁车身表面。

定期检查过滤网。

穿着不带绒毛的工作服。

确保喷漆房环境清洁。

补救方法：轻轻打磨和抛光受影响的部分。

打磨整个喷涂部分，然后用除硅清洁剂加以清洁，再重喷。

## 2、桔皮

定义：表面固化太快而不能流平（表面自我平整的运动）。

成因：不正确的喷涂压力或粘度、喷涂方法或施工温度。

使用的硬化剂和稀释剂不适合喷漆房的环境。

底材打磨不足。

油漆没有搅匀。

预防方法：严格按照油漆技术资料所建议的混合和施工方法。

正确地准备和打磨底材。

避免在极高或极低温度和湿度下喷涂，同时应注意喷涂重叠、气压及远近距离。

补救方法：将表面打磨光滑，然后利用适合当时环境的硬化剂、稀释剂调节妥当，再重新喷涂。使用P1500-2000水磨砂纸磨平后，进行抛光。

随着钣金件结构的差异，钣金机柜加工，钣金工艺流程可能各不相同，但总的不超过以下几点。

1.设计并绘出其钣金件的零件图，又叫三视图.其作用是用图纸方式将其钣金件的结构表达出来.

2.绘制展开图.也就是将一结构复杂的零件展开成一个平板件.3.下料.下料的方式有很多种，主要有以下几种方式:a .

剪床下料.是利用剪床剪出展开图的外形长宽尺寸.若有冲孔、切角的，再转冲床结合模具冲孔、切角成形

b . 冲床下料.是利用冲床分一步或多步在板材上将零件展开后的平板件结构冲制成形.其优点是耗费工时短，效率高，可减少加工成本，在批量生产时经常用到.

c . NC数控下料.NC下料时首先要编写数控加工程序.就是利用编程软件，吴中钣金加工，将绘制的展开图编写成NC数控加工机床可识别的程序.让其跟据这些程序一步一步的在一块铁板上，将其平板件的结构形状冲制出来.

d . 激光下料.是利用激光切割方式，钣金加工中心，在一块铁板上将其平板件的结构形状切割出来.

日翔电气（江苏）有限公司主要经营低压电器、零配件的制造、加工、箱式变箱、高低压成套开关、大

小型空压机等。公司拥有先进的生产设备和技术力量，产品通过国家GB/T19001-2016/ISO9001:2015质量管理体系、环境管理体系等认证。生产的产品广泛用于电力安装、工程设施、小区（厂房）、变电室等。

钣金加工行业专业名词。

冲凸包：指在冲床或油压机用模具使工件形成凸起形状的工艺过程。

冲撕裂：也叫“冲桥”，指在冲床或油压机用模具使工件形成像桥一样形状的工艺过程。

抽孔：也叫“翻边”，指在普通冲床或其他设备上使用模具对工件形成圆孔边翻起的工艺过程。

攻牙：指在工件上加工出内螺纹的工艺过程。

校平：指工件加工前、后不平整，使用其他的设备对工件进行平整的过程。

回牙：指对预先攻有牙的工件进行第二次螺牙的修复的过程。

钻孔：指在钻床或铣床上使用钻头对工件进行打孔的工艺过程。

倒角：指使用模具、锉刀、打磨机等对工件的尖角进行加工的工艺过程。

日翔电气有限公司(图)-钣金加工中心-吴中钣金加工由日翔电气（江苏）有限公司提供。日翔电气（江苏）有限公司为客户提供“钣金加工,激光切割加工”等业务，公司拥有“日翔”等品牌，专注于其它等行业。 ，在苏州市常熟市支塘镇南开区思成路7号的名声不错。欢迎来电垂询，联系人：叶先生。