

蒙自不锈钢钣金加工 鑫盛泰钣金加工低 不锈钢钣金加工公司

产品名称	蒙自不锈钢钣金加工 鑫盛泰钣金加工低 不锈钢钣金加工公司
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

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。

钣金件加工需要懂一些几何知识，钣金件加工大致工序有：剪切、折弯、扣边、弯曲成型、焊接、铆接、表面处理等。钣金件加工大致步骤如下：

1、设计钣金件零件图，蒙自不锈钢钣金加工，详细构造钣金件的结构，并且绘制展开图，不锈钢钣金加工公司，即结构复杂的零件展开图；

2、下料，下料的方式有多种，通常由几种组合使用。a.使用剪床剪出展开图，不锈钢钣金加工报价，即所需钣金件的外形，长宽尺寸，不锈钢钣金加工价格，结合冲床及模具冲孔，切角等；b.冲床下料所需工时短，利用冲床分步骤在板材上将零件展开后的平板件结构冲制成形。c.数控下料，通过编写数控程序，数控机床根据程序冲制成形。此外还有激光下料，即使用激光切割。

3、翻边攻丝

翻边即是冲孔，即在较小的基孔上加工成稍大的孔，增加强度，防止滑牙，通常用于薄的钣金加工。

4、冲床加工 冲床加工由相应模具完成操作，如：冲孔切角、冲孔落料、冲凸包等加工方式。

压铆加工 通过冲床或者压铆机完成操作，如压铆螺柱、压铆螺母、压铆螺钉。折弯加工 通常由加工折床及折弯模具协调完成，将平面材料制成立体形状。焊接加工 焊接即将多个零件组合到一起，通常有机器人焊接、二氧化碳保护焊、弧焊、点焊等方式。表面处理 通常用来保护材料，防止氧化，在材料表面镀上保护膜，如：磷化皮膜、烤漆等。组装 将多个零件按照一定的方式组合，使之成为成品。

蒙自不锈钢钣金加工-鑫盛泰钣金加工价格低-不锈钢钣金加工公司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一家从事“激光切割,钣金加工,预埋件加工”的公司。自成立以来，我们坚持以“诚信为本，稳健经营”的方针，勇于参与市场的良性竞争，使“鑫盛泰”品牌拥有良好口碑。我们坚持“服务至上，用户至上”的原则，使云南鑫盛泰在机械及工业制品项目合作中赢得了客户的信任，树立了良好的企业形象。

特别说明：本信息的图片和资料仅供参考，欢迎联系我们索取准确的资料，谢谢！