

激光切割钣金加工 龙岗激光切割 瑞云激光切割

产品名称	激光切割钣金加工 龙岗激光切割 瑞云激光切割
公司名称	东莞市瑞云激光切割有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市大岭山镇南区路口能田工业园（新美华酒店对面）
联系电话	18664128181

产品详情

马氏体不锈钢薄板焊接方法

焊接特点：马氏体不锈钢，板件薄（3~5mm），焊接工艺要求较高，焊缝脆裂性较大，变形不易矫正，必须制定合理的焊接工艺；

设备制作，异型件和弯头较多，故此，所采用的焊接方法较广；不同的管件、不同的部位采用不同的焊接方法是保证焊接质量的前提。

管件直径大、异形件多，焊接后残余应力大，影响管件的几何尺寸，采用合理的焊接方法和焊接顺序，才能保证管件的制作质量。

焊接技术的开发与应用：不锈钢，工程应用较少，控制好焊接质量是一个关键问题，也是一个难点。通过多年的焊接经验，针对焊接质量难题进行了综合的探讨与研究，总结出了一套对马氏体不锈钢焊接具有针对性的焊接工艺，并在焊接中得到了成功的利用。

不锈钢钣金加工的主要工序

不锈钢钣金加工就是金属板材加工，主要工序有剪切、折弯扣边、弯曲成型、焊接、铆接等工序。

不锈钢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：

设计钣金件零件图，详细构造钣金件的结构，并且绘制展开图，即结构复杂的零件展开图；

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，即所需钣金件的外形，长宽尺寸，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。

翻边攻丝

翻边即是抽孔，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。

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。

不锈钢酸洗应注意的问题有哪些

酸洗不是对任何不锈钢、任何状态都适用的。比如，经淬火硬化的不锈钢，淬火 - 回火的马氏体不锈钢，经氮化处理的不锈钢，经过耐磨堆焊的不锈钢，带细小孔洞的不锈钢(酸洗液可能滞留孔洞中造成以后的腐蚀)等状态均不适合采用酸洗。

不锈钢在酸洗过程中，会有一些量的氢原子吸附在金属基体内，易形成氢脆现象，所以，对于高强度不锈钢或有特殊要求时，在酸洗后应采取除氢处理。

各类酸均有较强的腐蚀性和挥发性，所以，在配制酸洗液和使用时，均应注意执行操作程序和采取安全防护措施，以保证人身和设备的安全。