

# 普洱不锈钢加工 不锈钢加工 云南鑫盛泰

产品名称	普洱不锈钢加工 不锈钢加工 云南鑫盛泰
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

钣金工艺路线的科学与否，将会直接影响到数控钣金加工的品质；科学有效的数控钣金加工工艺路线如下：1.先加工基准面，也就是“基准”，这么能为后续工序的进行供给精基准。2.对于加工质量比较高的外表，普洱不锈钢加工，应该划分好加工期间，通常是可以划分为粗加工、半精加工和精加工这三个期间，以确保加工质量，并能够及时发现问题和解决问题。3.先孔后面，主要是对于箱体、支架以及连杆等零件，不锈钢加工公司，这么能够确保平面和孔的方位精度，为加工带来便利。

对于低碳钢镀锌钢板，应优先选用J421/J422或J423焊条。对于强度等级在500MPa以上的镀锌钢板，可选用E5001、E5003等型号的焊条。对于强度在600MPa以上的镀锌钢板，应选用E6013、E5503及E5513等型号的焊条。焊接时，尽量采用短弧，不要使电弧摆，以防止镀锌层融化区域的扩大，保证工件的抗腐蚀性并降低量。融化极气体保护焊。可采用CO<sub>2</sub>气体保护焊或者Ar+CO<sub>2</sub>、Ar+O<sub>2</sub>等混合气体保护焊进行焊接。保护气体对焊缝中Zn的含量有明显的影响，采用纯CO<sub>2</sub>或CO<sub>2</sub>+O<sub>2</sub>时，焊缝中Zn的含量较高，不锈钢加工价格，而采用Ar+CO<sub>2</sub>或Ar+O<sub>2</sub>时，焊缝中Zn的含量较低。电流对焊缝中Zn含量影响不大，随着焊接电流的增大，焊缝中的Zn含量稍有降低。

在整个钣金加工的流程中该采取什么样的措施来保护?首先在剪板机后面可以根据剪板机的长度放置一块胶垫，成斜角位置摆放，并固定于剪板机的两端，不锈钢加工厂，这样便于滑落下来的时候不会碰伤表面；激光料成型后要放置于激光料的堆放架，根据客户和激光件分类摆放，不要随意丢在钣金车间的地面，可以完全避免激光料表面的刮伤和印痕；烤漆件出炉后应采用纸皮或者胶垫包覆，同时在机架之类的钣金机型中需要在四周需要包覆，避免在上车或者托运的过程中碰到边角。

普洱不锈钢加工-不锈钢加工价格-

云南鑫盛泰(推荐商家)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。