

# 不锈钢机加工 钣金折弯加工 电镀五彩加工

产品名称	不锈钢机加工 钣金折弯加工 电镀五彩加工
公司名称	湖南汇鑫电力成套设备有限公司
价格	534.00/个
规格参数	钣金材质:不锈钢 钣金厚度:1.5 ( mm ) 加工尺寸/长*宽*高:2500*1250 ( mm )
公司地址	湖南长沙市宁乡金洲新区金洲北路098号
联系电话	0731-88297387 18684796012

## 产品详情

### 一、什么是钣金件？

就像图中的那样，钣金件就是钣金工艺加工出来的产品，我们生活到处都离不开钣金件。钣金件是通过灯丝电源绕组、激光切割、重型加工、金属粘结、金属拉拔、等离子切割、精密焊接、辊轧成型、金属板材弯曲成型、模锻、水喷射切割、精密焊接来制作的。

国外某专业期刊上的一则定义可以将钣金定义为：钣金是针对金属薄板（通常在6mm以下）一种综合冷加工工艺，包括剪、冲/切/复合、折、焊接、铆接、拼接、成型（如汽车车身）等。其显著的特征就是同一零件厚度一致。

### 二、钣金件的特点：

钣金件具有重量轻、强度高、导电（能够用于电磁屏蔽）、成本低、大规模量产性能好等特点，在电子电器、通信、汽车工业、医疗器械、轨道交通等领域得到了广泛应用。

例如：

在电气这块，钣金件通常用作配电柜、控制柜、配电箱、plc控制柜等等，广泛应用于工厂、建筑工地、学校、超市、酒店的用电安全。

特别是最近兴起的手机新型起来用钣金件加工金属外壳，不一而足。

三、我们加工的优势：

1、首先，我们从日本进口原装的amada的数控冲床。它有以下几个特点：

加工精度高，具有稳定的加工质量；

加工幅面大：一次可以完成1.5m\*5m加工幅面；

可进行多坐标的联动，能加工形状复杂的零件可做剪切成形等；

加工零件改变时，一般只需要更改数控程序，可节省生产准备时间；

冲床本身的精度高、刚性大,可选择有利的加工用量，生产率高；

冲床自动化程度高，可以减轻劳动强度；

操作简单，具备一定基础电脑知识培训2-3天均可上手操作；

2、 amada数控折弯机：

机架采用全钢整体焊接结构，通过正火及高频振动消除内应力，保证机床的整体精度，有极佳的刚度

，有极好的抗扭曲、抗倾斜能力。加厚的工作台板、加厚的滑块，使整机具有很高的刚性，因此折弯时滑块、工作台变形极小，工件具有极好的直线度和角度一致性。

参照德国din55222t2-80标准设计。

液压系统采用集成式控制系统，减少管路安装，采用进口密封圈，提高了机床的工作稳定性，外形美观简洁。

机床的主油缸活塞采用了航天技术-表面镍磷处理，其硬度可达hrc60以上，与活塞相对运动的导套采用了有自身润滑性的锌基耐磨合金，可使油缸长期处于良好的工作状态。

采用扭轴同步，机械挡块，可靠、经济、精度高。

后挡料距离、上滑块行程由数控系统自动调节，亦可手动调节方便操作。

上模配有绕度补偿机构。

湖南汇鑫电力成套设备有限公司专业从事电气工业自动化控制系统、电力电气成套设备的设计、生产、销售及服务于一体的科技创新型企业。总部坐落在地理位置优越、环境优美的“中国工程机械之都”湖南省会长沙，生产基地在国家级创新科技工业园宁乡金洲新区，公司建有20000多平方米标准厂房和办公大楼，拥有专业的品质管理和创新的设计团队，引进目前湖南省电气成套设备生产行业最先进的钣金数控加工装备：全新原装进口amada转塔式数控冲床和amada数控折弯机等先进设备，专注于为湖南装备行业提供低压成套标准开关柜体、非标控制柜、动力配电箱配电屏、钣金件加工业务，承接控制柜成套、自动化控制系统、工业自动化控制系统全面解决方案，以卓越的品质、精湛的工艺改变湖南本土制造中低端格局，引领湖南中高端电气成套行业的发展和腾飞。

公司名称：湖南汇鑫电力成套设备有限公司 公司电话：0731-88297387 联系电话：18684796012  
黄先生邮编：410600 地址：湖南省长沙市宁乡县金洲大道098号 网址：www.hnhxe.com

本产品的钣金材质是不锈钢，板材厚度是1.5（mm），加工尺寸/长\*宽\*高是2500\*1250（mm），成型件是机床外壳，下料方式是NC数控下料，公差是2，加工工序是翻边,嵌入翻边,折弯,筋肋,冲压,冲孔,冲槽,切割,圆角,成型,展开，表面处理是电镀五彩锌，打样周期是8-15天，加工周期是8-15天，年剩余加工能力是

50000，年最大加工能力是100000，应用领域是通讯,桥梁,电力,建筑,工业设备,车、船交通,家居用品,公共设施,办公用品