

# 铜川吊顶铝单板价格

产品名称	铜川吊顶铝单板价格
公司名称	佛山市艾斯特建材有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	佛山市南海区里水镇沙涌发电厂大道松园工业区自编11号（住所申报）（注册地址）
联系电话	0137-28519166 15818079466

## 产品详情

1) 剪床开料.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；

2) . 冲床开料.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.数控冲床在模具的配合下可以冲出一些特别形状的镂空效果；

3) . 数控雕刻机开料.数控雕刻机下料时首先要编写数控加工程序.就是利用编程软件,将绘制的展开图编写成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铝板上,将其平板件的结构形状冲制出来.加工时要注意如何排版比较合理省料。

六.冲孔.就是用冲床按图纸在铝板上冲出相应的孔位，以便组装时安装角码。加工时要注意孔位间距及孔位边距是否正确。折弯：折弯就是根据图纸将2D的平板件,折成3D的零件.其加工需要有折床来完成操作.它也有一定的折弯顺序,其原则是对下一刀不产生干涉的先折,会产生干涉的后折.对于一些折弯比较发杂或者几个折弯太过靠近的情况可以用数控开槽机对某些折弯处进行开槽处理，然后折成需要的角度。折弯前要先测量开好的原料各边长度是否正确，折弯后用量角器测量各弯度是否正确。

卷板：就是把需要完成相应弧度的板材用数控卷板机进行加工

七.焊接.焊接就是将多个铝材零件组焊在一起,达到加工的目的或是单个铝板的边缝焊接,以增加其强度.我公司铝单板的焊接用的是氩弧焊。当需加工出的铝单板的结构比较复杂时可拆分为几部分，通过焊接打磨来达到最终效果。

八.组装.所谓组装就是将多个零件或组件（铝板、角码、加强筋等）按照一定的方式组装在一起，使之成为一个完整的料品。（其中需注意的就是对料件的保护,不可划碰伤.组装是一个料品完成的最后一步,若料

件因划碰伤而无法使用,需返工重做,会浪费很多的加工工时,增加料品的成本.因此要特别注意对料件的保护。

九.打磨，将铝板焊接部分及经打磨抛光，使铝板表面光滑平整。