

# 斯瑞拓格 机械钣金加工 钣金加工

产品名称	斯瑞拓格 机械钣金加工 钣金加工
公司名称	北京斯瑞拓格科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	北京市昌平区马池口镇畜奄屯村东1000米路北7号
联系电话	18511448309

## 产品详情

### 钣金加工的加工顺序

钣金加工在加工过程中都会有特定的加工顺序：

- 一、剪料：指材料经过剪板机得到矩形工件的工艺过程。
- 二、下料：指工件经过LASER切割或数控冲床冲裁的工艺过程。
- 三、落料：指在普通冲床或其他设备上使用模具加工得到产品形状的工艺过程。
- 四、冲孔：指工件由普通冲床和模具加工孔的工艺过程。
- 五、折弯：指工件由折弯机成型的工艺过程。
- 六、成形：指在普通冲床或其他设备上使用模具使工件变形的工艺过程。
- 七、抽孔：也叫“翻边”，海淀机械钣金加工，指在普通冲床或其他设备上使用模具对工件形成圆孔边翻起的工艺过程。
- 八、攻牙：指在工件上加工出内螺纹的工艺过程。
- 九、扩孔：指用钻头或铣刀把工件上小孔加工为大孔的工艺过程。
- 十、沉孔：指为配合类似沉头螺钉一类的连接件，而在工件上加工出有锥度的孔的工艺过程。

想要了解更多钣金加工的相关信息，欢迎拨打图片上的热线电话！

## 浅谈钣金加工的误差问题

相信大家对钣金加工都不陌生了，在工人们进行钣金加工作业的时候，一些熟练的老工人们，他们的技艺非常娴熟，他们会争取把误差减到最少，但是具体的方面，他们是怎么做到的呢？通常情况下，激光切割的切缝宽度大约为0.5毫米。至于具体的宽度，钣金加工，这个具体的宽度则不是一个固定值，一般来说主要是和被切材料的厚度，性质，激光功率及喷气压力这几个方面有着很大的关系，而老工人们对于精度把控，可以高达0.01毫米。当我们在利用钣金加工来进行操作的时候，机械钣金加工厂，我们要确保剪板机的误差是可以控制的，当然在我们操作的时候没有误差这是不可能的，但是我们要确保这个误差是在相应范围里的。

想要了解更多板筋加工的相关信息，欢迎拨打图片上的热线电话！

## 钣金加工——无预孔的翻孔

钣金加工需要对边缘部分的光滑程度进行控制，发现不整齐的现象要在合理尺寸内加强调控，确保所加工材料的质量，生产过程中采用自动化技术进行管理控制，如果出现不合理现象，通过系统调试能够将误差参数恢复正常。整体流程的控制将用户使用需求放在首要位置，机械钣金加工，控制成本与周期的同时不可以对产品的最终质量造成影响。要特别注意切割等加工工序的角度控制方法。

如需了解更多钣金加工的相关信息及配套服务，欢迎关注北京斯瑞拓格科技有限公司，我司会为您提供专业，周到的服务。

斯瑞拓格(图)-机械钣金加工-钣金加工由北京斯瑞拓格科技有限公司提供。北京斯瑞拓格科技有限公司(www.bjsrtg.cn/)是一家从事“钣金加工，机械加工，激光切割，激光打标，非金属激光切割”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“斯瑞拓格”品牌拥有良好口碑。我们坚持“服务至上，用户至上”的原则，使斯瑞拓格在机械加工中赢得了众客户的信任，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！