

钣金数控折弯加工厂家 不锈钢板折弯加工定制厂家

产品名称	钣金数控折弯加工厂家 不锈钢板折弯加工定制厂家
公司名称	佛山市豪峻不锈钢有限公司
价格	2.46/件
规格参数	
公司地址	佛山市顺德区陈村镇金鋁国际金属交易广场G区 1-3号
联系电话	86 0757 29313837 18028113895

产品详情

[数控折弯加工](#)

研究分析随着计算机辅助工艺规划主流的形成，[数控折弯加工](#)

的优化也

随之得到了迅速的

发展，同时也成为打破国外垄断突破

口的关键。同时主要对[数控折弯加工](#)

的优化方法进行了深入的研究，以此[数控折弯加工](#)工艺进行了指导和总结。

随着折弯机的发展，人们对其自动化要求不断提高，所以在科技进步下，中厚板折弯工艺自动生成的技术在不断的前进中。提高国产设备性能指标，打破国外垄断的局面，使此技术得到广泛的应用。

[数控折弯加工](#)

工艺的现状数控折弯机在数控技术的发展一直受到大家的瞩目，这是由于数控折弯机精度高，质量好，大大减轻了工人的劳动力，所以受到了大家的欢迎，并且得到了广泛的应用。钣金件就是利用模具，通过机床将展开的材料按要求弯曲一定的程度，其顺序和工具的选择都是一个优化选

择的过程。故国内外针对这个问题进行着不断的研究。

[数控折弯加工](#)折弯工艺流程

[数控折弯加工](#)

一般原则：1. 折弯件在弯曲变形区截面会产生变化，折弯半径与板后之比越小，截面形状变化越大2. 折弯件的弯曲线最好垂直与轧纹方向，最好将毛胚的光洁面作为弯曲件的外表面，以减少外层拉裂3. 折弯成型时会产生回弹现象，折弯半径与板厚之比越大，回弹就越大。

[数控折弯加工](#)

折弯半径选择：1. 折弯件的折弯半径应选择适当，不宜过大或过小，最小折弯半径只有在结构上必要时才选用。

[数控折弯加工](#)工艺要求：1、

材料的长、宽、厚，料纹方向应符合图纸要求；板材表面清洁。2、

根据图纸要求及材料选用适合的模具。3、

检查折弯机工作状况并对设备进行加工前的维护保养。4、

加工前和加工过程中，应对模具折弯表面进行清洁、润滑。

[数控折弯加工](#)

工艺质量：1、外观2、非加工表面应保持清洁，原材料如有表面保护膜，如对加工实现或零件精度不造成影响，应予以保留；表面划伤程度不得超过较重划伤的规定，出口产品不得超过轻度划伤的规定。3、表面压痕，即钣金表面呈周期性或非周期性凹状的印痕，按加工钣金材料长度 $5 \times 10/m$ 。4、弯曲表面不得有明显的拉伸裂纹。5、折弯角边缘不得有裂边。当不可避免存在折弯裂边时，应在裂边处开适当大小的工艺孔。6、尺寸7、结构件和各个开孔、槽的相对位置线性尺寸及其公差应符合图纸要求，未注公差应公差等级m级的要求。8、对角线尺寸在满足线性尺寸，形状位置尺寸或公差要求的前提下，应符合：a. 对角线长度 ≤ 550 毫米时，其对角线之差不大于1.5毫米；b. 对角线长度 > 550 毫米以上警方，其对角线之差不大于3毫米

[数控折弯加工](#)

工艺流程：随着当今社会的发展

，钣金业也随之迅速发展，现在[数控折弯加工](#)

涉及到各行各业，对于任何一个[数控折弯加工](#)

来说，它都有一定的加工过程，也就是所谓的工艺流程，要了解钣金加工流程，首先要知道钣金材料的选用。[数控折弯加工](#)材料的选用，[数控折弯加工](#)

一般用到的材料有冷轧板（SPCC）、热轧板（SHCC）、镀锌板（SECC、SGCC），铜（CU）黄铜、紫铜、铍铜，铝板（6061、6063、硬铝等），铝型材，不锈钢（镜面、拉丝面、雾面），根据[数控折弯加工](#)

产品作用不同，选用材料不同，一般需从产品其用途及成本上来考虑。1.冷轧板SPCC，主要用电镀和烤漆件，成本低，易成型，材料厚度 3.2mm。2.热轧板SHCC，材料T 3.0mm,也是用电镀,烤漆件，成本低，但难成型，主要用平板件。3.镀锌板SECC、SGCC。SECC电解板分N料、P料，N料主要不作表面处理，成本高，P料用于喷涂件。4.铜；主要用导电作用料件，其表面处理是镀镍、镀铬，或不作处理，成本高。5.铝板；一般用表面铬酸盐（J11-A），氧化（导电氧化，化学氧化），成本高，有镀银，镀镍。6.铝型材；截面结构复杂的料件，大量用于各种插箱中。表面处理同铝板。7.不锈钢；主要用不作任何表面处理，、成本高。