

# 激光加工 无锡奥威斯机械制造 激光加工供应

产品名称	激光加工 无锡奥威斯机械制造 激光加工供应
公司名称	无锡市奥威斯机械制造有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	无锡市锡山区锡北镇双桥工业园新徐路88-15
联系电话	13951573232

## 产品详情

什么是钣金加工，为什么叫钣金加工？

使用各种设备对金属板材（通常为6mm以下）进行形状改变的加工过程就叫钣金加工。具体譬如利用金属板材制作汽车外壳、不锈钢器具、铁桶、油箱、通风管道、电源箱、机壳机箱等，主要工序是金属板材的剪切、折弯成型、焊接、铆接等。也可以通过冲压，弯曲，拉伸等手段来加工的零件，最明显的特点就是同一款产品上的同一个零件厚度一致。与钣金加工相对应的是精加工，铸造件，锻压件，机械加工零件等。

### 激光焊接技术

激光焊接可分为脉冲焊接和大功率的连续焊接。激光焊接能够使单焊缝得到激光源的大密度能量，高速度的焊接是焊缝的受热和变形影响较小，焊接的接头性能质量高，并且激光焊接的焊缝尺寸可以控制。在激光焊接时，当以同定的功率、速度和透镜配合时，激光透镜的焦平面与焊接材料的位置可以影响材料受热的效率，通常应采用焊接材料高于激光透镜的焦平面的方法。

钣金车间激光焊接可对厚度为0.1mm~10mm的铁、不锈钢和铝铜钛等合会材料的板材进行焊接，激光加工，在对厚板的对焊和全位焊加工中，应采用熔化极气体保护电弧焊(MIG)和钨极惰性气体焊(TIG)的混合焊接方法，此时钣金车间的技术人员应和顾客单位中技术人员密切配合。

### 钣金加工工艺流程2？

1. 钳工:沉孔、攻丝、扩孔、钻孔

沉孔角度一般120°，用于拉铆钉，90°用于沉头螺钉，攻丝英制底孔。

2 . 翻边：又叫抽孔、翻孔，就是在一个较小的基孔上抽成一个稍大的孔，再攻丝，主要用板厚比较薄的钣金加工，增加其强度和螺纹圈数，避免滑牙，一般用于板厚比较薄，其孔周正常的浅翻边，厚度基本没有变化，允许有厚度的变薄30-40%时，可得到比正常翻边高度大高40-60%的高度，用挤薄50%时，激光加工订购，可得最1大的翻边高度，激光加工供应，当板厚较大时，如2.0、2.5等以上的板厚，便可直接攻丝。

3 . 冲床：是利用模具成形的加工工序，一般冲床加工的有冲孔、切角、落料、冲凸包（凸点），冲撕裂、抽孔、成形等加工方式，其加工需要有相应的模具来完成操作，如冲孔落料模、凸包模、撕裂模、抽孔模、成型模等，操作主要注意位置，方向性。

4 . 压铆：压铆就本公司而言，主要有压铆螺母、螺钉、松不脱等，其是通过液压压铆机或冲床来完成操作，将其铆接到钣金件上，激光加工直销，还有涨铆方式，需注意方向性。

5 . 折弯；折弯就是将2D的平板件，折成功D的零件。其加工需要有折床及相应折弯模具完成，它也有一定折弯顺序，其原则是对下一刀不产生干涉的先折，会产生干涉的后折。

激光加工-无锡奥威斯机械制造-激光加工供应由无锡市奥威斯机械制造有限公司提供。无锡市奥威斯机械制造有限公司（[www.oweisimachinery.com](http://www.oweisimachinery.com)）是从事“无锡精密零部件加工,发电机配套加工厂家”的企业，公司秉承“诚信经营，用心服务”的理念，为您提供优质的产品和服务。欢迎来电咨询！联系人：李总。