

机械零部件加工供应商 奥威斯机械制造 海门机械零部件加工

产品名称	机械零部件加工供应商 奥威斯机械制造 海门机械零部件加工
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

钣金加工工艺——焊接

在钣金焊接结构设计时，机械零部件加工推荐，应该贯彻“对称布置焊缝、焊点，并避免汇交、聚集、重叠，次要的焊缝、焊点可中断，主要的焊缝、焊点应连接。钣金中常用焊接有电弧焊，电阻焊等。

(1) 电弧焊

钣金间要有足够的焊接空间，焊接间隙最大应在0.5—0.8MM，焊缝要均匀平整。

(2) 电阻焊

焊接面要求平整，无皱褶、回弹等。

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，海门机械零部件加工，操作主要注意位置，方向性。

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，还有涨铆方式，需注意方向性。

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。

折弯条数是 $T=3.0\text{mm}$ 以下6倍板厚计算槽宽，如： $T=1.0$ 、 $V=6.0$
 $F=1.8$ 、 $T=1.2$ 、 $V=8$ 、 $F=2.2$ 、 $T=1.5$ 、 $V=10$ 、 $F=2.7$ 、 $T=2.0$ 、 $V=12$ 、
 $F=4.0$

折床模具分类，直1刀、弯1刀（80、30）

铝板折弯时，有裂纹，机械零部件加工供应商，可增加下模槽宽式增加上模R（退火可避免裂纹）

折弯时注意事项：图面，要求板材厚度，数量；折弯方向

折弯角度；折弯尺寸；外观、电镀铬化料件不许有折痕。

折弯与压铆工序关系，机械零部件加工厂家，一般情况下先压铆后折弯，但有料件压铆后会干涉就要先折后压，又有些需折弯—压铆—再折弯等工序。

机械零部件加工供应商-奥威斯机械制造-海门机械零部件加工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）是一家从事“无锡精密零部件加工,发电机配套加工厂家”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“无锡奥威斯机械”品牌拥有良好口碑。我们坚持“服务为先，用户至上”的原则，使无锡奥威斯机械在行业专用设备中赢得了众的客户的信任，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！