

金属制作加工 昆山轩之昊 江苏钣金

产品名称	金属制作加工 昆山轩之昊 江苏钣金
公司名称	昆山轩之昊金属制品有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	昆山市张浦镇花苑路185号
联系电话	13683053550

产品详情

精密钣金加工的工艺流程

一：设计并绘出其钣金件的零件图，又叫三视图，其作用是用图纸方式将其钣金件的结构表达出来。

第二：绘制展开图，也就是将一结构复杂的零件展开成一个平板件。

第三：下料，下料的方式有很多种

第四：翻边攻丝，江苏钣金，翻边又叫抽孔，就是在一个较小的基孔上抽成一个稍大的孔，钣金加工品牌，再在抽孔上攻丝。这样做可增加其强度，避免滑牙。

第五：冲床加工，一般冲床加工的有冲孔切角，冲孔落料，冲凸包，冲撕裂，抽孔等加工方式，以达到加工目的。

第六：压铆，压铆就本厂而言，经常用到的有压铆螺柱，压铆螺母，压铆螺钉等，其压铆方式一般通过冲床或液压压铆机来完成操作，将其铆接到钣金件上。

行业名词：每个行业里都有它的专业名词，钣金加工行业也不例外。常见有以下这些。

(5)铆接：用铆钉将两个或两个以上工件面对面连接在一起的工艺过程，若是沉头铆接，需将工件先进行沉孔。

(6)切角：指在冲床或油压机上使用模具对工件角进行切除的工艺过程。

(7)折弯：指工件由折弯机成型的工艺过程。

(8)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。

(9)剪料：指材料经过剪板机得到矩形工件的工艺过程。

激光雕刻

雕刻速度：雕刻速度指的是激光头移动的速度，通常用IPS（英寸/秒）表示，钣金加工，高速度带来高的生产效率。速度也用于控制切割的深度，对于特定的激光强度，速度越慢，切割或雕刻的深度就越大。您可利用雕刻机面板调节速度，也可利用计算机的打印驱动程序来调节。在1%到100%的范围内，调整幅度是1%。悍马机先进的运动控制系统可以使您在高速雕刻时，金属制作加工，仍然得到超精细的雕刻质量

雕刻强度：雕刻强度指射到于材料表面激光的强度。对于特定的雕刻速度，强度越大，切割或雕刻的深度就越大。您可利用雕刻机面板调节强度，也可利用计算机的打印驱动程序来调节。在1%到100%的范围内，调整幅度是1%。强度越大，相当于速度也越大。切割的深度也越深

光斑大小：激光束光斑大小可利用不同焦距的透镜进行调节。小光斑的透镜用于高分辨率的雕刻。大光斑的透镜用于较低分辨率的雕刻，但对于矢量切割，它是良好的选择。新设备的标准配置是2.0英寸的透镜。其光斑大小处于中间，适用于各种场合。

可雕刻材料：木制品、有机玻璃、金属板、玻璃、石材、水晶、可丽耐、纸张、双色板、氧化铝、皮革、树脂、喷塑金属。

金属制作加工-昆山轩之昊(在线咨询)-江苏钣金由昆山轩之昊金属制品有限公司提供。行路致远，砥砺前行。昆山轩之昊金属制品有限公司（www.ksxzhjs.com）致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，更矢志成为压缩、分离设备具影响力的企业，与您一起飞跃，共同成功!