

钣金加工公司 钣金 昆山轩之昊金属

产品名称	钣金加工公司 钣金 昆山轩之昊金属
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

加工流程

5. 折弯；折弯就是将2D的平板件，折成3D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，钣金机箱机柜，其原则是对下一刀不产生干涉的先折，会产生干涉的后折。

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

I 折床模具分类，直dao、弯dao（80 、30 ）

I 铝板折弯时，有裂纹，可增加下模槽宽式增加上模R（退火可避免裂纹）

I 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，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。

工艺流程

三、注意事项

展开图是依据零件图（3D）展开的平面图（2D）1．展开方式要合，要便利节省材料及加工性2．合理选择间隙及包边方式，钣金加工公司， $T=2.0$ 以下间隙0.2， $T=2-3$ 间隙0.5，不锈钢钣金加工价格，包边方式采用长边包短边（门板类）3．合理考虑公差外形尺寸：负差走到底，正差走一半；孔形尺寸：正差走到底，负差走一半。4．毛刺方向5．抽牙、压铆、撕裂、冲凸点（包），等位置方向，画出剖视图6．

核对材质，板厚，以板厚公差7．特殊角度，折弯角内半径（一般 $R=0.5$ ）要试折而定展开8．有易出错（相似不对称）的地方应重点提示9．尺寸较多的地方要加放大图10．需喷涂保护地方须表示

钣金加工范围有哪些？

现在金属加工行业中所涉及到的加工方式种类很多，而钣金加工就是比较常见的加工方法之一，在进行加工生产期间，工作人员需要先学习加工技术，这样才可以保证材料的加工质量以及加工精准度。这种加工方法所包含的内容比较多，人们在进行加工时可以完成下料和冲裁等工艺流程，经过这些加工程序之后就可以达到生产目的，工作人员平时在加工生产期间还需要注意掌握参数特点和工艺方法，这些都是不可以忽视的重要方面。

钣金加工公司-钣金-昆山轩之昊金属(查看)由昆山轩之昊金属制品有限公司提供。昆山轩之昊金属制品有限公司（www.ksxzhjs.com）在压缩、分离设备这一领域倾注了无限的热忱和热情，昆山轩之昊一直以客户为中心、为客户创造价值的理念、以品质、服务来赢得市场，衷心希望能与社会各界合作，共创成功，共创辉煌。相关业务欢迎垂询，联系人：黄总。