

# 桐乡精密钣金加工 钣金加工优选信顺机电 精密钣金加工价格

产品名称	桐乡精密钣金加工 钣金加工优选信顺机电 精密钣金加工价格
公司名称	诸暨信顺机电科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	浙江省绍兴市诸暨市璜山镇五灶村
联系电话	18657108085

## 产品详情

诸暨信顺机电科技有限公司专业于各种机器外罩的精密钣金，配有多台数控折弯机，数控冲床等先进钣金设备，可来样、来图、来料加工，迎广大用户前来公司考察、指导！

精密钣金加工中激光切割不可缺少

- 1、速度快：激光切割的速度与线切割的速度相比要快很多，切割一块6mm钢板的速度可达到2米/分。适合新产品的开发，缩短研发周期，产品图纸成型后，马上可以进行激光加工，可以在短的时间内得到新产品的实物。
- 2、适合激光加工的材料：激光可以对高密度板、中密度板、胶合板、有机玻璃板、钢板、不锈钢、铝合金板、硬质合金等进行加工。
- 3、适合大件产品的加工：切割缝细，激光切割的割缝一般在0.10~0.20mm。大件产品的模具制造费用高，激光加工不需要模具制造，避免材料冲剪时形成的塌边，可以大幅度的降低企业的生产成本。

诸暨信顺机电科技有限公司专业于各种机器外罩的精密钣金，配有多台数控折弯机，数控冲床等先进钣金设备，可来样、来图、来料加工，迎广大用户前来公司考察、指导！

钣金加工的工艺流程

钣金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、镀铜，铝板（6061、5052、1010、1060、6063、硬铝等），不锈钢（镜面、拉丝面、雾面），根据产品作用不同，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。

诸暨信顺机电科技有限公司专业于各种机器外罩的精密钣金，配有多台数控折弯机，数控冲床等先进钣金设备，可来样、来图、来料加工，迎广大用户前来公司考察、指导！

#### 如何避免钣金加工过程中的浪费

钣金产品焊接主要为电弧焊、气焊。电弧焊具有灵活、机动，适用性广泛，可进行全位置焊接；所有设备简单、耐用性好、维护费用低等优点。但劳动强度大，质量不够稳定，决定于操作者水平。气焊火焰温度和性质可以调节，与弧焊热源比热影响区宽，热量不如电弧集中，生产率低。所以在钣金加工过程中一定要注意根据加工方式需要而不同的工艺要求