

不锈钢厚板加工 惠城不锈钢厚板 瑞云激光切割

产品名称	不锈钢厚板加工 惠城不锈钢厚板 瑞云激光切割
公司名称	东莞市瑞云激光切割有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市大岭山镇南区路口能田工业园（新美华酒店对面）
联系电话	18664128181

产品详情

不锈钢钣金加工的主要工序

不锈钢钣金加工就是金属板材加工，主要工序有剪切、折弯扣边、弯曲成型、焊接、铆接等工序。

不锈钢钣金件加工大致工序有：剪切、折弯、扣边、弯曲成型、焊接、铆接、表面处理等。钣金件加工大致步骤如下：

设计钣金件零件图，详细构造钣金件的结构，并且绘制展开图，即结构复杂的零件展开图；

下料，下料的方式有多种，通常由几种组合使用。a. 使用剪床剪出展开图，即所需钣金件的外形，长宽尺寸，结合冲床及模具冲孔，切角等；b. 冲床下料所需工时短，利用冲床分步骤在板材上将零件展开后的平板件结构冲制成形。c.

数控下料，通过编写数控程序，数控机床根据程序冲制成形。此外还有激光下料，即使用激光切割。

翻边攻丝

翻边即是抽孔，即在较小的基孔上加工成稍大的孔，增加强度，防止滑牙，通常用于薄的钣金加工。

冲床加工 冲床加工由相应模具完成操作，如：冲孔切角、冲孔落料、冲凸包等加工方式。

压铆加工 通过冲床或者压铆机完成操作，如压铆螺柱、压铆螺母、压铆螺钉。

不锈钢材质有哪些型号和等级

不锈钢通常分为5个不同的类别。每种元素均由影响其微观结构的合金元素标识，并为此命名。不锈钢是一种低碳钢，含有铬。正是这种铬的添加使普通钢具有独特的防污和抗腐蚀性能。钢中的铬允许在钢表面上形成粗糙的，不可见的，抗腐蚀的氧化铬膜。如果材料受到机械或化学损坏，则薄膜会自行修复（假设存在氧气）。加入铬和其他元素（如钼，镍和氮）后，钢具有更高的耐腐蚀性和其他性能。

不锈钢的分类：常见的五种不锈钢材质有：马氏体不锈钢；铁素体不锈钢；奥氏体不锈钢；双相（铁素体-奥氏体）不锈钢；防沉淀（PH）不锈钢

不锈钢板折弯加工用什么刀具

一般的不锈钢加工厂都有折弯机，折弯机用的刀具是专业用来加工不锈钢板的。常见的刀具类型有：

折弯上模也称为折具，它有整体式与分割式两种：整体式上模长度(mm)：835；
分割式上模长度(mm)：10、15、20、40、50、100、200、400；

常用折具R为R=0.2、R=0.6，刀具角度有88°、90°两种，折具类型

折弯下模也称为V槽，它有整体式与分割式两种：整体式上模长度(mm)，
835；分割式上模长度(mm)10，15，20，40，50，100，200，4004：常用折弯下槽类型；

常用V槽大小，角度与材料板厚的关系：常用v槽大小有V4，V5，V6，V7，V8，V10，V12，V16，V25(例“V5”表示V槽宽度为5mm)；常用V槽角度有88°与90°两种；V槽与板厚的关系折弯时选用下模V槽大小与材料无关，通常为5倍的板厚(即5T)一如 $4T < V < 5T$ 时，折弯系数要相应加大，如 $5T < VE6T$ 时，折弯系数要相应减小。；

插深V槽主要用来加工折弯内角小于90°的折弯，与配台30°尖刀压死边(反折180°)前的角度处理，常用大小有-V6，V10；

段差模是用来完成普通V槽无法加工的Z字形小折弯，它分直边(90°)与斜边(45°)段差，取值范围 $H < \text{折弯尺寸} + T + 1.5 + \text{内R5}$

折弯模具的耐压能力与模具的形状有关，常用折弯上下模的耐压能力根据模具形状与长底计算，标准取值为4Ton/100mm