精密机械加工 精密机械加工厂家 信顺机电

产品名称	精密机械加工 精密机械加工厂家 信顺机电
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从事钣金加工，精密钣金加工。

如何减少钣金切割加工所产生的误差?

当我们在利用钣金切割加工来进行操作的时候，我们要保障误差是可以控制的，当然在我们操作的时候没有误差这是不可能的，但是我们要保障这个钣金加工误差是在相应范围里的。至于具体的宽度，这个具体的宽度则不是一个固定值，通常来说主要是和被切材料的厚度，性质，激光功率及喷气压力这几个方面有着很大的关系，而老工人们对精度把控，可以达0.01毫米。

诸暨信顺机电科技有限公司从事钣金加工，精密钣金加工。

钣金加工中的翻边孔是什么工艺？

有预孔的翻孔

预先确定孔的位置可以避免后期加工期间出现误差，冲孔时要注意对周边材料的保护，针对翻孔现象要加强控制，保持所加工材料表面的光滑程度。如果发现在加工期间钣金材料表面出现凹陷，则要采取修复技术做出处理。生产任务量大时，要对加工过程进行调控，以免任务堆积造成加工所用设备损坏。

诸暨信顺机电科技有限公司从事钣金加工，精密钣金加工。

钣金打磨抛光有哪些注意事项？

砂轮装好后，必须将防护罩重新装好，再进行试转。直的砂轮，应空转5 分钟。砂轮转动时，不允许有明显震动。打磨抛光时，应先启动吸尘装置，握牢工件，用力不得过猛，不准用杠杆推压元件，钣金加

工严禁站在砂轮正面操作，以防砂轮破损伤人。