

# 钣金制品厂 扬州钣金制品 通恒金属

产品名称	钣金制品厂 扬州钣金制品 通恒金属
公司名称	南京市浦口区通恒金属制品厂
价格	面议
规格参数	
公司地址	南京市浦口区江浦街道华山村石门组
联系电话	13814161706

## 产品详情

钣金加工中的成本要求

成本要求

大批量生产时，扬州钣金制品，就应该缩短装配周期，使装配的费用尽可能的降低，尤其是国外的OEM项目（国外的装配工人的费用更贵）。可以采用模具冲压成形生产。

小批量生产时，尽可能用一些简单的装配方式，如螺钉连接等。

选用SPCC（冷轧钢板）再电镀的成本会比直接选用SECC的成本增加约35%。

选用SPCC（冷轧钢板）再电镀的生产周期要比直接选用SECC的周期要长2~3天。

钣金在折弯工艺需注意的有哪些地方？

- 1、在机床作业过程中，假如遇到突发状况，钣金制品加工厂，不要紧张，必定要迅速按下紧迫中止按钮
- 2、开机/关机按键是不能随意按的，每次关机之前记住要将MS轴归零，而且等10秒后方可开机
- 3、在程序运转之前，要先将模具错开，让程序空运转一次，确保安全
- 4、钣金加工时应留意机床受力平衡，避免单边受重力，其单边受力不得超过3吨

- 5、后挡板调整后禁止调整后挡板微调螺母，避免影响机床精度
- 6、后挡板禁止碰撞到下模，不然会发作两BG轴歪斜的现象发作，轴歪斜后很难调整
- 7、调整式更换模具时，假如手要伸入上下模之间，钣金制品厂，有必要先将紧迫中止按钮并将脚踏开关前挡板放下
- 8、留意!!折床开机后，身体任何部位不得进入机床上，下模之间，必定要留意作业安全
- 9、成型产品时，手拿产品靠位，不行用力过大，避免产品滑落，手随惯性伸入机床内
- 10、出产结束后，要把模具卸下，避免用错程序，损坏模具。并将脚踏开关门关上

## 钣金加工中存在的问题和解决办法

### 1、压伤

产生压伤的原因主要是物料表面存在杂物，或者在刀具或者刀盘转塔中有杂物存在，也可能是程序的设置不合理，钣金制品定制，刀具间隙过大等原因。对此，可用或者碎布对表面的杂物进行清理，坚持道具或转塔中是否有杂物存在并进行清理。下模的间隙要根据板材厚度来进行合理的选择，对于研磨过的刀具要进行退磁处理。

### 2、划伤

产生划伤主要是因为物料上有划伤，或者工人在装卸料的时候摆放过程中有划伤，也可能是因为模具上有划伤引起的。对此，对于来料有严重划伤的不予采用，在装卸聊的过程中，有两名工人将物料垂直抬起或者放下。在进行毛刺打磨的时候，注意不要将工件叠在一起进行打磨，另外工件要整齐平稳的摆放，每层高度要适宜。

钣金制品厂-扬州钣金制品-通恒金属由南京市浦口区通恒金属制品厂提供。南京市浦口区通恒金属制品厂（njthjs.tz1288.com）有实力，信誉好，在江苏南京的行业专用设备等行业积累了大批忠诚的客户。公司精益求精的工作态度和不断的完善创新理念将促进通恒金属制品厂和您携手步入辉煌，共创美好未来！