

机械钣金加工 凯品五金制品厂 机械钣金加工厂

| | |
|------|---------------------------|
| 产品名称 | 机械钣金加工 凯品五金制品厂 机械钣金加工厂 |
| 公司名称 | 东莞市凯品五金制品有限公司 |
| 价格 | 面议 |
| 规格参数 | |
| 公司地址 | 东莞市横沥镇田饶步远东新城世纪一期1号厂房 |
| 联系电话 | 13332636134 13332636134 |

产品详情

钣金加工厂来具体为大家分析下钣金加工基本工艺顺序，机械钣金加工价格，希望对大家有所帮助。

剪料：指材料经过剪板机有矩形工件的工艺过程。

下料：指工件经过LASER切割或数控冲床冲裁的工艺过程。

落料：指在普通冲床或其他设备上使用模具加工有产品形状的工艺过程。

冲孔：指工件由普通冲床和模具加工孔的工艺过程。

折弯：指工件由折弯机成型的工艺过程。

成形：指在普通冲床或其他设备上使用模具使工件变形的工艺过程。

抽孔：也叫“翻边”，机械钣金加工厂，指在普通冲床或其他设备上使用模具对工件形成圆孔边翻起的工艺过程。

攻牙：指在工件上加工出内螺纹的工艺过程。

扩孔：指用钻头或铣刀把工件上小孔加工为大孔的工艺过程。

沉孔：指为配合类似沉头螺钉一类的连接件，而在工件上加工出有锥度的孔的工艺过程。

浅谈钣金加工自动化在电梯行业中的应用

钣金工艺基本由剪切、冲压、折弯、成形和连接等工艺组成，机械钣金加工，一般来说以上工艺基本通过如下设备实现：剪板机、冲床、激光切割机、等离子切割机、水射流切割机、折弯机、焊机，以及各种辅助设备如：开卷机、校平机、去毛刺机、拉铆枪等。

随着制造业的快速发展，作为制造业基础行业之一的钣金加工行业也取得了发展。

钣金加工多道折弯时要注意什么

钣金加工多道折弯时要注意什么呢?下面我们简单的了解一下：

- 1、要考虑折弯机的刀具是否符合图纸R的要求。
- 2、要看折弯机的下刀或夹具是否挡住下次折弯的方位。
- 3、看上次折弯在本次折弯后，是否与折具和夹具刚蹭、磕碰。
- 4、看终要折弯的那一道是否与折具和夹具刚蹭、磕碰。
- 5、看是否可以利用上次折弯的尺度做为下次折弯的定位基准。

钣金加工厂家为了使钣金折弯件不顶上折弯压刀，钣金平行躲到折弯时，遵循先窄后宽。假如垂直多到折弯时，遵循先长后短，便于折弯压刀调整。

机械钣金加工-凯品五金制品工厂-机械钣金加工厂由东莞市凯品五金制品有限公司提供。行路致远，砥砺前行。东莞市凯品五金制品有限公司（www.kaipin888.com）致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，与您一起飞跃，共同成功!