

定制钣金加工 宏浩金属 钣金加工

产品名称	定制钣金加工 宏浩金属 钣金加工
公司名称	滁州宏浩金属制品有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	滁州市全椒经济开发区纬一路2号
联系电话	13309602200

产品详情

钣金冲压件设计要点及工艺特性1、避免外部、内部尖角

安全因素：钣金外部尖角锋利，容易造成操作人员或用户划伤手指；

冲压模具因素：钣金的尖角对应模具上也是尖角，激光加工钣金，模具凹模上的尖角加工困难，同时热处理时极易开裂，冲裁时尖角处容易崩刃和过快磨损，定制钣金加工，造成模具寿命降低。

2、避免过长的悬臂和狭槽

3、钣金冲孔的大小

4、钣金冲孔间距和孔边距

冲压模具上相应的凸模尺寸小，强度低，模具寿命短

过长的悬臂还有可能造成钣金材料的浪费

5、避免孔距离钣金折弯边或成形特征太近

6、避免钣金展开后冲裁间隙过小甚至材料干涉

丝光效果，是利用装在磨抛机上的刷光轮，对不锈钢钣金加工表面进行加工得到装饰性丝纹刷光和缎面修饰效果的过程。

喷砂效果，使用压缩空气流将砂子或钢铁丸、玻璃丸等磨料喷在不锈钢钣金加工表面，使其出现均与美观、略粗糙的砂质表面。

表面蚀刻与蚀画，是使用化学酸进行腐蚀而得到的一种斑驳、沧桑的装饰效果。具体方法如下：首先在不锈钢钣金加工表面涂上一层沥青，接着将设计好的纹饰在沥青的表面刻画，钣金加工，将需腐蚀部分的不锈钢钣金加工露出。下面就可以进行腐蚀了，腐蚀可以视作品的大小，专业钣金加工厂家，选择浸入化学酸溶液内腐蚀和喷刷溶液腐蚀。一般来说，小型作品选择浸入式腐蚀。化学酸具有极强的腐蚀性，在进行腐蚀操作时一定要注意安全保护。

一：铜跟黄铜。这两种材料有着非常高的反射率以及非常好的热传导性。在厚度1mm以下的黄铜可以用氮气进行切割，厚度在2mm以下的铜可以七个，加工的气体必须用到氧气。只有在系统上面安装有“反射吸收”装置的时候才可以切割铜跟黄铜。

二：有机物。在所有的有机物且各种都存在着或大或小的着火危险（用氮气作为加工的气体，同样也可以用压缩空气作为加工的气体）。木材、皮革、纸板跟纸都可以利用激光进行切割、在切割的边缘会有烧焦的现象。

三：钛。钛板材主要是使用氮气作为加工气体来进行切割。

另外还有很多材料的激光切割方法这里没有介绍，如果想知道更多可以直接联系南京钣金加工厂家格外轨道。

定制钣金加工-宏浩金属(在线咨询)-钣金加工由滁州宏浩金属制品有限公司提供。“金属制品加工,销售及售后服务,建材,钢材销售”就选滁州宏浩金属制品有限公司（www.honghaobj.com），公司位于：滁州市全椒经济开发区纬一路2号，多年来，宏浩金属坚持为客户提供好的服务，联系人：张总。欢迎广大新老客户来电，来函，亲临指导，洽谈业务。宏浩金属期待成为您的长期合作伙伴！