

# 激光加工钣金 钣金加工 宏浩金属制品有限公司

产品名称	激光加工钣金 钣金加工 宏浩金属制品有限公司
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

1)传统的工艺下，该工件由几部分组成。现在，一次切割+折弯就完成了。达到了减少工序，缩短工期，降低成本的目的。

(2)传统的工艺下，钣金设计加工，为焊接配置专用夹具。现在部件间使用类似木工榫的工艺，定位准，省时，焊接夹具简单，产品变形小。达到了缩短工期，降低成本，钣金加工，提高质量的目的。

(3)多重折弯工艺在国内的箱体制造业已经比较普及。好处是省掉了传统的加强筋。它有其设计与工艺上独特的地方。从而达到产品质量高，制造成本低的目的。在实际工艺下，还需配合点焊。

(4)利用激光的切缝细，精度高的特点，一次切割（带微连接），配合四次折弯，完成四个工件。突破了传统工艺下的设计思想，达到了缩短工期，降低成本的目的。

(5)由于使用了榫结构，工件折弯后配合点焊工艺，就可完成整个流程。工件变形小，喷涂前无需整形，打磨。

由于新工艺流程的特点，先进的钣金设备软件支持与设计，激光切割工艺，折弯工艺。其支持二维零件设计，管材类零件设计，折弯工件设计（仅支持百超的折弯机），三维图形展开。并通过标准计算机网络将数控程序传输到指定的机器上。

### 钣金产品电镀过程中镀前处理的方法及步骤

目的是为了得到干净新鲜的金属表面，为后获得高质量镀层作准备。主要进行脱脂、去锈蚀、去灰尘等工作

镀前处理步骤：

使表面粗糙度达到一定要求，可通过表面磨光、机械抛光、喷砂、除油、除锈等工艺方法来实现

去油脱脂，可采用溶剂溶解以及化学、电化学等方法来实现

除锈，可用机械、酸洗以及电化学方法除锈

活化处理，激光加工钣金，一般在弱酸中侵蚀一定时间进行镀前活化处理；

## 材料对拉伸加工的影响

板材的拉伸，特别是深拉伸，是钣金加工工艺中较难的一种，不仅要求拉伸的深度尽量小，形状尽可能简单、圆滑过渡，柔性钣金加工中心，还要求材料有较好的塑性，否则，非常容易引起零件整体扭曲变形、局部打皱、甚至拉伸部位拉裂。屈服极限低和板厚方向性系数大，板料的屈强比  $s/b$  越小，冲压性能就越好，一次变形的极限程度越大。板厚方向性系数 $>1$ 时，宽度方向上的变形比厚度方向上的变形容易。拉伸圆角R值越大，在拉伸过程中越不容易产生变薄和发生断裂，拉伸性能就越好。

激光加工钣金-钣金加工-宏浩金属制品有限公司(查看)由滁州宏浩金属制品有限公司提供。滁州宏浩金属制品有限公司 ( [www.honghaobj.com](http://www.honghaobj.com) ) 位于滁州市全椒经济开发区纬一路2号。在市场经济的浪潮中拼搏和发展，目前宏浩金属在机械及工业制品项目合作中享有良好的声誉。宏浩金属取得商盟认证，我们的服务和管理水平也达到了一个新的高度。宏浩金属全体员工愿与各界有识之士共同发展，共创美好未来。