

遂昌钣金加工 信顺机电工艺精湛 专业钣金加工

产品名称	遂昌钣金加工 信顺机电工艺精湛 专业钣金加工
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。

钣金加工的表面处理方式有哪几种呢？

拉丝

所谓钣金拉丝即是将原料放在拉丝机的上下缙轮之间，缙轮上附着有砂带，经过电机发动，让原料经过上下砂带，在原料表面拉出一道道踪迹，根据砂带的差异，踪迹粗细也不相同，重点作用是装扮外表。此外拉丝也叫擦纹!这种表面处理工艺常用原料：通常都是铝材、不锈钢板材才研究用拉丝的表面处理方法。

诸暨信顺机电科技有限公司从事钣金加工，精密钣金加工。

钣金加工质量好不好是跟什么有关系的呢？

做好钣金加工的切开作业。

钣金件在加工制作过程中，有时会发作一些问题，就比方进行激光切开加工，所以咱们应对其有所了解才行，那下面就来简略论述剖析一下。

- 1、变形。首要是因为在加工小孔时没有选用暴炸穿孔，而是选用脉冲穿孔所形成的，它会影响到加工质量。
- 2、毛刺。首要原因有：激光焦点上下位置不正确，或者是输出功率不行，又或者是切开速度不行等，因而要详细剖析。

3、切开时没有彻底割透。激光切开的线速度过快，或者是激光头喷嘴的挑选与加工板厚不匹配，都会发作该问题，然后影响到加工质量。

诸暨信顺机电科技有限公司从事钣金加工，精密钣金加工。

钣金加工折弯有哪些工艺和解决方案？

一、工件折弯后外表面擦伤？

原因：1、原材料表面不光滑 2、凸模弯曲半径太小 3、弯曲间隙太小

解决办法：1、提高凸凹模的光洁度 2、增大凸模弯曲半径 3、调整弯曲间隙

二、弯曲表面挤压料变薄？

原因：1、凹模圆角太小 2、凸凹模间隙过小

解决办法：1、增大凹模圆角半径 2、修正凸凹模间隙