

马鞍山钣金加工 毅创 专业加工厂家 钣金加工报价

产品名称	马鞍山钣金加工 毅创 专业加工厂家 钣金加工报价
公司名称	合肥毅创钣金科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	肥西县上派镇工业聚集区合铜路旁
联系电话	13856956839

产品详情

钣金加工工艺的特点

- 1、在传统工艺条件下，工件由多个零件组成，目前已完成一次弯曲加工，达到了缩短工艺、缩短施工周期、降低成本的目的。
- 2、利用激光切割、、一次切割(带微连接)、四弯、四件加工的特点，突破了传统工艺下的设计思想，达到了缩短施工周期、降低成本的目的。
- 3、由于采用了榫结构，可以通过弯曲后的点焊工艺来完成整个过程。工件变形小，喷涂前不需要成形和磨削。

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，钣金加工厂，缩短工期，降低成本的目的钣金加工减压淬火是通过降低淬火介质的液面压，从而延长蒸汽膜阶段，高温区的冷却速度下降，使零件各部分的冷却速度均匀。采用连续冲裁的方式。该种钣金加工方式又可以划分为单方向的和多方向的两种。其中多方向的冲裁方式通常适用于对大型金属进行层面加工或者是对金属大孔的成型进行加工。

钣金加工时点焊的工艺要求

- 1.两焊点的距离：焊件越厚两焊点的中心距也越大，偏小则过热使工件容易变形，钣金加工哪家好，偏大则强度不够使两工件间出现裂缝，通常两焊点的距离不超过35mm(针对2mm以下的材料)。

- 2.点焊的总厚度不得超过8mm，焊点的大小一般为 $2T+3$ ($2T$ 表示两焊件的料厚)，由于上电极是中空并通过冷却水来冷却，因此电极不能无限制的减小，小直径一般为3~4mm。
- 3.点焊的工件须在其中相互接触的某一面冲排焊点，以增加焊接强度，马鞍山钣金加工，通常排焊点大小为 1.5~2.5mm高度为0.3mm左右。
- 4.焊件的间隙：在点焊之前两工件的间隙一般不超过0.8mm，当工件通过折弯后再点焊时，此时排焊点的位置及高度非常重要，如果不当，点焊容易错位或变形，导致误差较大。

马鞍山钣金加工-毅创 专业加工厂家-钣金加工报价由合肥毅创钣金科技有限公司提供。合肥毅创钣金科技有限公司（www.hfycbjkj.com）是一家从事“机箱机柜,不锈钢加工,电气柜,色选机,光伏汇流箱等”的公司。自成立以来，我们坚持以“诚信为本，稳健经营”的方针，勇于参与市场的良性竞争，使“毅创”品牌拥有良好口碑。我们坚持“服务为先，用户至上”的原则，使合肥毅创在五金冲压件中赢得了众客户的信任，树立了良好的企业形象。

特别说明：本信息的图片和资料仅供参考，欢迎联系我们索取准确的资料，谢谢！