

钣金加工价格 宿迁钣金加工 昆山香柏木机电设备

产品名称	钣金加工价格 宿迁钣金加工 昆山香柏木机电设备
公司名称	昆山香柏木机电设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	昆山市周市镇黄浦江北路128号3幢
联系电话	18962695627

产品详情

钣金加工

材料的选用

1. 冷轧板SPCC，主要用电镀和烤漆件，成本低，易成型，材料厚度 3.2mm。
2. 热轧板SHCC，材料T 3.0mm
，也是用电镀，钣金加工价格，烤漆件，成本低，宿迁钣金加工，但难成型，主要用平板件。
3. 镀锌板SECC、SGCC。SECC电解板分N料、P料，N料主要不作表面处理，成本高，P料用于喷涂件。
4. 铜；主要用导电作用料件，其表面处理是镀镍、镀铬，或不作处理，成本高。
5. 铝板；一般用表面铬酸盐（J11-A），氧化（导电氧化，钣金加工厂，化学氧化），成本高，有镀银，镀镍。
6. 铝型材；截面结构复杂的料件，大量用于各种插箱中。表面处理同铝板。
7. 不锈钢；主要用不作任何表面处理，成本高。

钣金加工

工艺路线的稳定性选择应与生产批量相匹配，工艺路线会因生产批量的变化而面临不同的选择，产品处于试制阶段时的工艺路线会与小批量生产有所不同。试制阶段侧重于产品整体结构验证及加工时效性，对工艺加工成本不敏感，小批量生产则侧重于工艺路线验证，对于单件结构进行局部优化以及适量模具

准备。批量生产所选择的工艺会以成本为优先考虑项，尽可能优化工艺，节约成本。

翻边：

又叫抽孔、翻孔，就是在一个较小的基孔上抽成一个稍大的孔，再攻丝，主要用板厚比较薄的钣金加工，增加其强度和螺纹圈数，避免滑牙，一般用于板厚比较薄，其孔周正常的浅翻边，厚度基本没有变化，允许有厚度的变薄30-40%时，可得到比正常翻边高度大高40-60%的高度，用挤薄50%时，可得大的翻边高度，当板厚较大时，如2.0、2.5等以上的板厚，便可直接攻丝。

钣金加工价格-宿迁钣金加工-昆山香柏木机电设备(查看)由昆山香柏木机电设备有限公司提供。“卷轴过滤器,空调过滤箱,活性炭过滤箱,钣金加工”就选昆山香柏木机电设备有限公司(www.ksxbmjd.tz1288.com)，公司位于：昆山市周市镇黄浦江北路128号3幢，多年来，昆山香柏木坚持为客户提供好的服务，联系人：尹兵。欢迎广大新老客户来电，来函，亲临指导，洽谈业务。昆山香柏木期待成为您的长期合作伙伴！