

# 广州钣金加工 汉鹏 欢迎咨询 广州钣金加工厂家

产品名称	广州钣金加工 汉鹏 欢迎咨询 广州钣金加工厂家
公司名称	广州汉鹏实业有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	广州市花都区新雅街东镜村东镜南路38号
联系电话	13823721559

## 产品详情

广州市汉鹏实业投资有限公司要以结合生产制造舞台灯零配件，五金配件钣金加工、五金喷涂生产加工、喷涂和航空箱产品研发制做技术专业一体化的有限责任公司。企业关键业务流程有钣金件产品研发制作集成化，喷漆拼装集成化等模块化设计生产制造管理体系，企业归属于高精密钣金件制做及五金喷涂的技术专业企业。热烈欢迎来咨询！广州钣金加工服务热线

### 精密钣金加工的公差选用

值得一提的是钣金件公差选用的问题，广州钣金加工收费，目前行业内参照的标准有《冲压件尺寸公差》即GB/T 13914-2013、《冲压件角度公差》即GB/T 13915-2013以及《冲压件形状和位置未注公差》即GB/T 13916-2013。在标准GB/T 13914-2013的《平冲压件尺寸公差》中规定了基本尺寸为0~6300mm、板材厚度为0~6mm的不同规格的平冲压件的公差等级和公差值；《成形冲压件尺寸公差》规定了基本尺寸为0~1000mm、板材厚度为0~6mm( $t \leq 1\text{mm}$ 、 $1\text{mm} < t \leq 4\text{mm}$ 、 $t > 4\text{mm}$ 三个厚度区间)的成形冲压件的公差等级和公差值，花都区广州钣金加工，以及冲压件尺寸极限偏差的规定和公差等级的选用。GB/T 13915-2013规定了冲压件的角度公差。GB/T 13916-2013规定了冲压件的形状和位置未注公差。

广州市汉鹏实业投资有限公司要以结合生产制造舞台灯零配件，广州钣金加工厂家，五金配件钣金加工、五金喷涂生产加工、喷涂和航空箱产品研发制做技术专业一体化的有限责任公司。企业关键业务流程有钣金件产品研发制作集成化，喷漆拼装集成化等模块化设计生产制造管理体系，企业归属于高精密钣金件制做及五金喷涂的技术专业企业。热烈欢迎来咨询！广州钣金加工服务热线

### 料——材料的因素

主要控制措施有： 在原材料采购合同中明确规定质量要求； 加强原材料的进厂检验IQC和厂内自制

零部件的工序检验IPQC和成品检验OQC；合理选择供应商(包括“外协厂”)；搞好协作厂间的协作关系，SQE督促、帮助供应商做好质量控制和质量保障工作。

## 法——钣金加工工艺

工艺方法包括工艺流程的安排、工艺之间的衔接、工序加工手段的选择（如加工环境条件的选择、工艺装备配置的选择、工艺参数的选择）和工序加工指导文件的编制(如工艺流程卡、机床操作规程、作业指导书、工序质量分析表等)，工艺方法对工序质量的影响主要来自三个方面：一是制定加工方法，选择的工艺参数和工艺装备等的正确性和合理性；二是贯彻执行工艺方法的严肃性；三是部门间监督工艺的执行。

广州市汉鹏实业投资有限公司要以结合生产制造舞台灯零配件，五金配件钣金加工、五金喷涂生产加工、喷涂和航空箱产品研发制做技术专业一体化的有限责任公司。企业关键业务流程有钣金件产品研发制作集成化，喷漆拼装集成化等模块化设计生产制造管理体系，企业归属于高精密钣金件制做及五金喷涂的技术专业企业。热烈欢迎来咨询！广州钣金加工服务热线

当然，钣金折弯半径也不是越大越好，广州钣金加工费用，折弯半径越大，折弯反弹越大，折弯角度和折弯高度越不容易控制，因此钣金半径需要合理取值。

另外，钣金模具制造商倾向于折弯半径为零，这样钣金折弯后不容易反弹，折弯高度和折弯角度的尺寸比较容易控制，但折弯半径为零的折弯很容易造成钣金折弯外部甚至这段，同时钣金折弯强度相对较低，特别是对硬质的钣金材料，而且在生产一段时间之后模具上的直角会逐渐变圆滑，折弯尺寸也会变得难以控制。

为了降低折弯力和保证折弯尺寸，钣金模具制造商采用另一种办法是在折弯工序之前预先增加压线工序，如下图所示，这样的设计同样也会造成钣金折弯强度相对较低和易断裂等缺陷。

广州钣金加工-汉鹏 欢迎咨询-

广州钣金加工厂家由广州汉鹏实业有限公司提供。广州汉鹏实业有限公司（[www.gzhanpeng.com](http://www.gzhanpeng.com)）是广东广州,机械加工的企业，多年来，公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针，满足客户需求。在汉鹏领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈，共创汉鹏更加美好的未来。