

# 机械加工定制

产品名称	机械加工定制
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。

做钣金加工一定要知道的常识有哪些？

1. 图纸到手后，根据展开图及批量的不同选择不同落料方法
2. 根据图纸做出相应的展开
3. 在工件落料后，边角、毛刺、接点要进行必要的修整(打磨处理)
4. 不同的工件根据钣金加工的要求进入相应的工序：有折弯，压铆，翻边攻丝，点焊，打凸包，段差
5. 工件在折弯，压铆等工序完成后要进行表面处理，不同板材表面的处理方法不同

诸暨信顺机电科技有限公司从事钣金加工，精密钣金加工。

使用钣金加工折弯注意什么问题？

- 1、 开机前要对使用的折弯设备进行检查，确认没有问题才能开机，以免发生危险；
- 2、 设备开启状态时，不要从折弯机的刀口伸手进去调节后挡位，应当直接走到设备后面进行调节；
- 3、 加工零件时，人体应在零件的活动范围外，避免零件刮到人体；

- 4、加工大工件时，人体站在工件的侧面，以便操作，同时要扶好工件，避免摔坏或砸伤；
- 5、在机床加工过程中，如果遇到突发情况需要立刻停止作业，关掉设备开关；
- 6、与刀口近距离操作时，双手要抵靠在下模的适当位置，避免手指意外伸入刀口；
- 7、在钣金进行折弯加工时，要将钣金工件放好，保持机床的手里平衡；
- 8、拆下的折弯工具不能放在折弯机上，也不能靠在折弯机上，避免滑落砸伤人体；

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？

问题一：弯曲后宽度方向变形，被弯曲部位在宽度方向出现弓形挠度

原因：由于制件宽度方向的拉深和收缩量不一致产生扭转和挠度

解决办法：?1、增加弯曲压力?2、增加校正工序?3、保证材料纹向与弯曲方向有一定角度

问题二：带切口的制件向下挠曲

原因：切口使两直边向左右张开,制件底部出现挠度

解决办法：1、改进制件结构?2、切口处增加工艺留量,使切口连接起来,弯曲后再将工艺留量切去