

机架钣金 凯品五金制品有限公司 机架钣金厂

产品名称	机架钣金 凯品五金制品有限公司 机架钣金厂
公司名称	东莞市凯品五金制品有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市横沥镇田饶步远东新城世纪一期1号厂房
联系电话	13332636134 13332636134

产品详情

钣金加工常用设备有哪些？我们通过钣金加工工艺流程来看，就能够知道需要应用哪些设备。

我们先说钣金加工工艺的分类，钣金件根据不同的要求选择不同的落料方式，其中有激光剪切、数控等离子切割、剪板机加工等不同方式，一般钣金加工厂家为了考虑成本，多数采用的是剪版机切加工。但对于一些精密度有要求的，机架钣金厂家，以及保障加工效率，以椿田机械为例，通常采用的都是数控激光切割机。

激光切割加工工艺能够直接切割出零件外形尺寸，精度、粗糙度、热影响区都完全符合设计要求，材料利用率大于或等于80%左右，理论上正负误差能达0.02mm。

数控冲压的加工工艺

3.1 先下料，后加工的加工工艺

在进行下料时，首先需要对板材进行剪裁，按照零件的外形尺寸要求使用剪板机对板材进行裁剪下料，然后进行数控程序的编辑进入加工阶段。如图1所示的钣金件的加工，夹钳将板材夹持牢固后进行零件的加工，注意在下料时要对板材进行修边处理，四条边要有良好的垂直度，如果要加工的板料为长410mm，宽为400mm的矩形，在一张长为2500mm，机架钣金，宽为1250mm的大板材上可以加工出此种矩形板料18块，材料利用率在9%以下。如果零件单个下料的时间为30秒，机架钣金厂商，则总共加工耗时为9分钟。在此过程中，需要一名工人将裁剪下料后的板材放置于冲床上进行加工，单个工件的加工需要6种模具并进行93次的冲压，再加上装卸工件的耗时，总合起来单个工件的加工需要1分钟时间。

五金钣金机柜加工 机柜加工需具备哪些条件？

随着社会经济和科学技术的不断发展，机柜也得到了广泛的发展，钣金结构的机柜在、电子电力、化学

工业、建筑业等领域应用范围较广，同时人们对钣金结构机柜设计要求也越来越高。而数控折弯是钣金结构机柜在加工中常用的工艺，也是极其重要的钣金加工工艺方法。

在设计机柜时钣金零件做折弯工艺处理往往能提高设备美观度，增强力学强度，保证公差范围，增加安全防护，便于组装拆卸等。但有时对零件有苛刻要求或者受设备、技术的局限，机架钣金厂，在加工时会遇到各种问题，使得折弯无法实现或达不到要求，此时需要设计人员在设计时从折弯角、工艺槽或孔、折边等方面考虑，设计辅助工艺，进行优化设计，提高折弯零件工艺加工可行性。同时对于钣金机柜加工厂家也提出了更高的要求。

机架钣金-凯品五金制品有限公司-机架钣金厂由东莞市凯品五金制品有限公司提供。东莞市凯品五金制品有限公司（www.kaipin888.com）坚持“以人为本”的企业理念，拥有一支技术过硬的员工队伍，力求提供更好的产品和服务回馈社会，并欢迎广大新老客户光临惠顾，真诚合作、共创美好未来。凯品五金制品——您可信赖的朋友，公司地址：东莞市横沥镇田饶步远东新城世纪一期1号厂房，联系人：彭先生。