

# 南京钣金加工 宏浩金属制品 不锈钢钣金加工

产品名称	南京钣金加工 宏浩金属制品 不锈钢钣金加工
公司名称	滁州宏浩金属制品有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	滁州市全椒经济开发区纬一路2号
联系电话	13309602200

## 产品详情

钣金车间激光切割加工采用CO2激光或YAC激光器，进行二维和三维的切割加工，具有切割精度高的特点。激光源功率大小不等，从5W到90kW均有系列的产品，钣金件的激光切割加工主要是采用100W ~ 1500W的功率激光。当激光源的输出功率小于1500W时，南京钣金加工，激光源为单模振荡模式，可进行0.2mm宽度的切割，该以功率切割之后干净平整；当激光源的输出功率大于1500w时，激光源为多模振荡模式，可进行1mm宽度的切割，但该以功率切割之后会有少量的污物。

一般钣金加工中，我们不可能测量工具去测量毛刺的高度，而是通过目测和手模方法去判断。通常标准是：

毛刺的容许高度用眼睛是看不出来的，如果用眼睛都能看到材料孔边缘有较大毛刺，这是毛刺肯定已很大。

用手指轻轻触摸材料孔边缘，精密钣金加工厂，如果感到毛刺很刮手并且明显超过材料平面，或者戴上手套轻轻从孔边缘滑过，手套的纱线被毛刺挂住，也表明毛刺已较大。光检查毛刺还是不够的，钣金加工技术，因为刚才还讲过冲头刃口的溶着、下模裂开、跳料等现象也会影响毛刺高度，所以还要检查模具。如果上下模的刃口的锋利的尖角部分已被磨损得变成了细小的圆角，这时，上模或下模就要再进行研磨。

近几年，钣金加工厂擅长于复杂折弯机加工准备的技师越来越紧俏，工厂大多依赖于操作工人自己完成折弯机的准备和操作。钣金加工业在机床和模具方面出现了多项技术进步，不锈钢钣金加工，如今机床可以冲压、切割和弯曲而且速度和精度超出了人们的预想。

执行标准操作程序(standard operating procedures)便于保证一致性，减少多次设置零件和由此引起的材料浪费。这些SOP不仅有助于尽量缩短加工准备时间，而且提高了折弯顺序操作的一致性，还可减少个别

操作者引起的零件偏差。

准备工作单：对于经常性加工任务，折弯机操作者可采用的手段之一是使用“准备工作单”。准备工作单以文件的形式载明每个用途所使用的工模具以及有关具体加工任务的提示，每次再出现该项加工任务时均需使用。

照片：工厂应考虑利用一些快照来记录模具定位和专用挡块。这些照片还可以作为未来应用的参考。

在开启状态下装载：另一个重要手段是必须在机床处于完全开启的状态下装载工模具即上料，为操作者提供更易于接近的工作空间并形成比较安全的工作环境。

南京钣金加工-宏浩金属制品-不锈钢钣金加工由滁州宏浩金属制品有限公司提供。滁州宏浩金属制品有限公司（[www.honghaobj.com](http://www.honghaobj.com)）在机械及工业制品项目合作这一领域倾注了诸多的热忱和热情，宏浩金属一直以客户为中心、为客户创造价值的理念、以品质、服务来赢得市场，衷心希望能与社会各界合作，共创成功，共创辉煌。相关业务欢迎垂询，联系人：张总。