

无锡钣金 昆山轩之昊2 专业钣金加工厂

产品名称	无锡钣金 昆山轩之昊2 专业钣金加工厂
公司名称	昆山轩之昊金属制品有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	昆山市张浦镇花苑路185号
联系电话	13683053550

产品详情

加工流程

1. 钳工:沉孔、攻丝、扩孔、钻孔沉孔角度一般120°，专业钣金加工厂，用于拉铆钉，90°用于沉头螺钉，攻丝英制底孔。
2. 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，不锈钢钣金加工使用方法，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，不锈钢钣金加工价格，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。

如何正确选购激光雕刻机

1) 要在什么雕刻材料上雕刻：

依照激光产生的不同，大致可区分为YAG激光雕刻机及CO2激光雕刻机两种，前者主要是针对金属产品的应用，无锡钣金，后者则以非金属为主。目前市场上的激光设备以后者居多。

2) 要加工的产品内容：

激光设备以不同的使用方式大致也可区分为雕刻，切割与打标三种，基本上有些是专用机，有些是多种功能，应该依照主要需求来选择。

3) 要加工的产品尺寸：

也就是对于激光雕刻机幅面大小的选择，但要注意机器幅面大并不一定就是好，因为大幅面的设备当然较贵，而有些品质不佳的机器设备在大幅面上各点的激光输出平均度不稳定，致使同一台面的雕刻产品深浅不一，所以选择适当的幅面才是正确的。

传统钣金加工的劣势

传统的钣金加工工艺：剪切 - 冲 - 折弯 - 焊接流程或者火焰等离子切割 - 折弯 - 焊接工艺。在多品种、小批量、定制化、高质量、短交货期的订单面前，它有着明显的不足：

- 1、（数控）剪床由于其主要是直线裁剪，只能用在只需要直线切割的钣金加工上；
- 2、（数控/砖塔）冲床对厚度在1.5mm以上的钢板切割有限制，并且表面质量不好，成本高、噪音大，不利于环保；
- 3、火焰切割作为初的传统切割方式，在切割时热变形大、割缝宽，浪费材料，加工速度慢，只适合粗加工；
- 4、高压水切割加工速度慢，造成污染严重，消耗成本高。

无锡钣金-昆山轩之昊2-专业钣金加工厂由昆山轩之昊金属制品有限公司提供。无锡钣金-昆山轩之昊2-专业钣金加工厂是昆山轩之昊金属制品有限公司（www.ksxzhjs.com）升级推出的，以上图片和信息仅供参考，如了解详情,请您拨打本页面或图片上的联系电话，业务联系人：黄总。