

镇江钣金加工特点

发布日期：2025-09-22

焊接产生的变形较大。铜、铝等材质的焊接难度较大，对焊接工人的技术水平要求较高。

5、喷涂喷涂主要分如下三种（每种又包括户内、户外）：平光：可细分为亚光、平光、高光，喷涂层厚度约60-90 μm 返喷后约90-120 μm 砂纹：可细分为细砂纹、粗砂纹，喷涂层厚度约50-80 μm 返喷后约80-110 μm 桔纹：可细分为小桔纹、大桔纹，喷涂层厚度约90-120 μm 返喷后约120-150 μm 工件易积粉位置喷涂层厚度会超过上述厚度。平光：优点：外观较美观、丝印效果好；缺点：喷涂成本高、喷涂返工率高、很容易划伤，且外表面划伤无法修补，其中又以高光的喷涂难度大。可能的情况下避免使用平光，尤其是大机箱避免使用平光，因大机箱搬运过程中容易磕碰。砂纹：优点：不易划伤，喷涂成本在三者中较低；缺点：表面油污不易***、丝印效果不如平光、桔纹。桔纹：优点：不易划伤、丝印效果好、表面油污容易***、喷涂成本略高于砂纹，但远低于平光。缺点：美观程度略低于平光。喷涂颜色尽可能统一，使用公司主流产品的颜色，便于供应商订粉。一款产品尽量只使用一种喷涂颜色，降低喷涂成本（喷多种颜色时加工工时增加），也降低供应商喷涂错误的概率。应避免使用银粉。银粉种含银的化合物。钣金的激光切割，可进行碳钢、不锈钢、铝板、紫铜板等材质材料进行切割下料。镇江钣金加工特点

2. 普通冷轧板SPCCSPCC是指钢锭经过冷轧机连续轧制成要求厚度的钢板卷料或片料SPCC表面没有任何的防护，暴露在空气中极易被氧化，特别是在潮湿的环境中氧化速度加快，出现暗红色的铁锈，在使用时表面要喷漆、电镀或者其他防护。3.热浸镀锌钢板SGCC热浸镀锌钢卷是指将热轧酸洗或冷轧后之半成品，经过清洗、退火，浸入温度约460 $^{\circ}\text{C}$ 的熔融锌槽中，而使钢片镀上锌层，再经调质整平及化学处理而成SGCC材料比SECC材料硬、延展性差（避免深抽设计）、锌层较厚、电焊性差。4. 不锈钢SUS304使用*****的不锈钢之一，因含Ni（镍）故比含Cr（铬）的钢较富有耐蚀性、耐热性，拥有非常好的机械性能，无热处理硬化现象，没有弹性。5. 不锈钢SUS301Cr（铬）的含量较SUS304低，耐蚀性较差，但经过冷加工在冲压加工中能获得很好的拉力和硬度，弹性较好，多用于弹片弹簧以及防EMI镇江钣金加工特点工件在下好料后一般需要组装成型，组装方式有多种，有的直接用螺丝、拉铆等非焊接工艺成型。

江苏飙蛟新材料科技有限公司为您提供机械加工、铝合金阳极钣金加工。公司主要从事精密五金的激光切割加工及数控剪折、制作及钣金加工及喷涂烤漆加工。加工范围：、不锈钢、铝板、铜等，长度可切割3米板材，各种钣金外壳，机加工零件，焊接件。来图加工，数量不限，承接制作各种样品，样机，试验件，价格优惠，保证工期。本公司有设计研发团队，可承接研发各种自动化设备及生产线项目。主营：激光切割 / 钣金件 / 机加件所有件可1件起订成套产品加工喷涂组装送货一站式服务单件批量均可加工，定做样品，实验件，来图来样定做。敬请来电洽谈！飙蛟新材料科技秉承不断创新的经营理念，不断进取与创新，倾力打造全国一条龙钣金加工企业，

愿与各方合作，实现企业价值，承担社会责任，共创美好未来。

砂纹：可细分为细砂纹、粗砂纹，喷涂层厚度约50-80 μm 返喷后约80-110 μm 桔纹：可细分为小桔纹、大桔纹，喷涂层厚度约90-120 μm 返喷后约120-150 μm 工件易积粉位置喷涂层厚度会超过上述厚度。：优点：外观较美观、丝印效果好；缺点：喷涂成本高、喷涂返工率高、很容易划伤，且外表面划伤无法修补，其中又以高光的喷涂难度**大。可能的情况下避免使用平光，尤其是大机箱避免使用平光，因大机箱搬运过程中容易磕碰。：优点：不易划伤，喷涂成本在三者中**低；缺点：表面油污不易***、丝印效果不如平光、桔纹。：优点：不易划伤、丝印效果好、表面油污容易***、喷涂成本略高于砂纹，但远低于平光。缺点：美观程度略低于平光。，使用公司主流产品的颜色，便于供应商订粉。，降低喷涂成本（喷多种颜色时加工工时**增加），也降低供应商喷涂错误的概率。。银粉种含银的化合物，粉末价格是普通粉末的两倍，喷涂难度也大，容易产生不良品。电镀主要是在料件表面形成一层防护层，起保护及装饰的作用。

江苏飙蛟新材料科技有限公司具有多年制作精密钣金加工和不锈钢激光加工经验，我们将竭诚为您提供***精密钣金加工和不锈钢激光加工，如果您有什么需求请致电，，希望长期为您服务！产品广泛应用于电力、通信、电子、交通、医疗等行业。材料涉及冷轧钢板、镀锌钢板、镀铝锌、铝板、不锈钢板及铜材等。表面可做喷塑、烤漆、镀锌等处理。插箱制作加工控制台制作加工网络机柜制作加工高低压柜制作加工检测设备外壳制作加工不锈钢机箱制作加工我们的设备我公司拥有各种剪、冲、折、焊等各种先进的精密钣金加工**全套设备. 公司拥有先进的设备，前列的技术人员，良好的质量管控，专业生产电气成套设备、精密钣金加工、不锈钢激光加工等，并可按客户图纸加工，也可代客户设计。钣金加工流程金属板材加工就叫钣金加工。具体譬如利用板材制作烟囱、铁桶、油箱油壶、通风管道、弯头大小头、天园地方、漏斗形等，主要工序是剪切、折弯扣边、弯曲成型、焊接、铆接等，需要一定几何知识。钣金件就是薄板五金件,也就是可以通过冲压,弯曲,拉伸等手段来加工的零件,一个大体的定义就是在加工过程中厚度不变的零件.相对应的是铸造件,锻压件。数冲又叫转塔冲，可用来下料、冲孔、拉伸孔、压筋等。镇江钣金加工特点

钣金的图纸设计及展开的质量直接影响到**终成品是否符合要求。镇江钣金加工特点

如果角度不能达到要求，可多压制几次（压制时稍微移动钣金产品位置）。此工艺主要用于批量少，要求精度不高的钣金件，用此方法制作方便，成本相对可以降低。二利用多次压制成型方式一般对于大于R30的圆弧钣金件，可根据把该段圆弧的大小展开，并设计出可以通过多少次折弯成型，从而可以算出每一次弯曲的定位尺寸。并按总的圆弧角度与共折弯多少次的关系，算出每次弯曲的角度。如果是普通折弯机，可根据以上的算法划线折弯。如果是数控折弯机，则直接根据程序输入参数即可完成。以瑞士CYBELEC60系统为例（编程界面见图三），要制作如图四所示的钣金件，编程步骤如下：要折弯如下的大圆弧工件，首先跟折其他工件一样，要输入板厚Th[]还要选择材料St[]以及上下模具的选择[]Punch和Die[]还有板料宽度Lmat也要照常输入[]CR是指圆弧部分的折弯次数，次数越多，相对圆弧越圆滑，一般根据实际圆弧大小处理，如下图的话，20次就可以了[]Ri是指圆弧的钣金，如下图输入50即可。角度是指工件折圆弧完成后的角度，

如下图，则该输入90度。后挡料尺寸L直接输入折弯件一边的高度即可，如下图就输入100. 系统会自动圆弧展开的长度，自动会找到停靠点。折弯时。镇江钣金加工特点

江苏飘蛟新材料科技有限公司是一家生产型类企业，积极探索行业发展，努力实现产品创新。公司是一家有限责任公司企业，以诚信务实的创业精神、专业的管理团队、踏实的职工队伍，努力为广大用户提供高品质的产品。公司拥有专业的技术团队，具有静电纺丝设备，熔喷无纺布设备，精密钣金等多项业务。飘蛟自成立以来，一直坚持走正规化、专业化路线，得到了广大客户及社会各界的普遍认可与大力支持。