

浙江定制钣金工艺

发布日期：2025-09-24

钣金加工技术是钣金制品成型的重要工序，主要包括激光切割、重型加工、弯压成形、精密焊接等等工艺方法，数控冲床是钣金加工过程中非常常见的基本设备，本文主要就钣金加工技术中数控冲床的实践应用问题进行简单的讨论分析。关键词：钣金加工技术；数控冲床；加工方式；主要优势；工艺过程数控技术即利用现代化的计算机系统控制机械设备实现机械零件的自动化加工，随着科学技术的快速发展，数控技术已经**的应用于各行各业，目前已经发展的比较成熟。数控冲床是钣金加工过程中十分常见的机械设备，在提高钣金加工效率方面发挥了重要作用。本文主要就钣金件数控机床加工的主要工艺技术，及加工过程中可能会出现故障进行简单的归纳分析，*为相关企业的实践应用提供参考。钣金加工中数控冲床的加工方式及主要优势利用数控冲床进行钣金加工主要有单次冲压、连续冲裁、蚕食加工、单次或连续成形加工、阵列成形五种加工方式。其中单次冲压指的是圆弧分布、栅格孔等冲压加工单次完成。连续冲裁主要分为多方向连续冲裁和同方向连续冲裁两种，一般情况下，同方向的连续冲裁大多应用于长形孔的加工，加工过程中需要采用模具重叠的方式进行。钣金焊接方式的选用是根据实际要求和材质而定。浙江定制钣金工艺

从而得到一定出发点和形状的铸件的模具. 与所有塑性变形一样，塑性弯曲时伴随有弹性变形，当外负载除去后，塑性变形保存下去，而弹性变形会全然消逝，使弯曲件的形状和尺码时有发生变化而与模具尺码不一致，这种现象叫回弹。由于弯曲时内、外区切向应力方向不一致，因而弹性回复方向也相反，即外区弹性缩短而内区弹性伸长，这种反向的弹性回复加深了铸件形状和大小的改变。所以与其它变形工序相比之下，弯曲过程的回弹现象是一个影响弯曲件精度的关键疑问，折床上模分类:刀口成型角度分类:88° ;30° ;43° (43° 属于一种特别刀)形状分类:a.尖刀b.直刀c.弯刀(高, 中, 矮, 薄)d.万用刀e.非标万用刀f.段差模(平面段差模,V型段差模)g.压死边模(平面模, 插深带压死模)刀尖R角分类浙江定制钣金工艺钣金加工中，零件通过折弯机械改变形状的过程叫折弯。

随着现如今的社会市场快速发展，很多人大概还不知道钣金产品具有重量轻、强度高、导电、成本低、批量生产性能好等特点，受到**的应用。钣金是一种针对金属薄板的一种综合冷加工工艺，**应用于机械设备的研发制造，涉及产品设计众多，包括自助终端、机柜、机箱、机房、配电柜□CNC机床等。对于钣金产品设计而言，设计师能否在设计中熟练运用钣金工艺，直接关系到产品生产制造难易程度乃至成功与否。钣金工艺是一个复杂的过程，涉及多方面的内容，包括钣金构建方式、钣金冲孔及切口的设计、凹槽及冲孔、造型的印贴、模具和冲孔、折弯等。钣金材质能否科学合理的运用于产品的生产制造，钣金工艺的熟练程度起到很大的作用。钣金工艺熟练度越高，越容易实现产品的生产制造。就拿钣金产品设计中的自动终端设计为例来说一下：钣金产

品设计钣金工艺是自助终端需要用到的一种加工工艺，钣金也是自助终端常用到的材质，由于其工艺处理比较复杂，自助终端设计在外观上很难实现丰富的曲面变化，如果表面处理不当，又会使设备显得粗糙笨重，没有品质感，难以满足用户的个性化消费需求。针对这一点，专业的工业设计公司在自助终端设计的外观上寻求直观简洁造型设计。

用分割模可以组合成不同长度的折弯长度. 上模按类型分为: 直刀, 弯刀, 圆弧刀, 特殊刀四种。折弯下模有折弯下模、插深下模、压平下模等，折弯下模的选取主要是考虑加工产品的板厚, 一般下模选取标准是6T, 非特殊情况下现场作业时以此为标准, 当由于加工限制需要选大V或小V槽加工时，折弯系数需做相应调整。折弯的成型方法□L折加工折弯的基本形状, 折曲角度在30度到180度之间. 折弯锐角时需选择插深下模和锐角上模, 折弯90度或钝角可选折任意模具加工. □L折加工的靠位原则: 以两个后定规靠位为原则（两点），并以工件外形定位；一个后定规靠位时，注意偏斜，要求与工件折弯尺寸在同一中心线上；在小折折弯时，反靠位加工为比较好；以靠后定规中间偏下为佳（靠位时后定规不易翘起）；靠位边以离后定规近者为佳□F: 以长边靠位为佳；以治具做辅助靠位（斜边与不规则边靠位折弯）。威特力钣金于2020年7月迁址松江开发区。

自动化方案可以客户化配置各种料库（如单立库MD□大立体料库MVc□复合型立体料库SMD□双塔料库BTW□小料库MTW□□以及不同的上料装置和不同的卸料装置，并与客户的后道设备（如组装线或机器人卸料、码垛和焊接生产线等）连接和集成而组成整条自动化的生产线□S4+P4柔性线有不同的生产模式，如：连线生产，作为两台单机**生产或成套生产，客户可以根据自身的实际选择合适的生产模式。****柔性制造系统已经***的应用于电气控制柜、电梯、厨电、钢质办公家具、金属天花和幕墙、工具箱柜、钣金分包商、暖通空调、通讯机箱机柜、防盗门和防火门、超市货架、照明电气、汽车烤漆房、农业机械、畜牧养殖设备等159个行业。本文以电气控制柜、电梯和厨电三个行业为例，概述****S4+P4柔性制造系统（又称柔性线）之应用。在电气控制柜行业中的应用****S4+P4柔性线（图1）在电气柜行业中，依靠其高度的柔性化，实现电气控制柜的前后门板、侧门板、顶板一次性成套完成，期间无需更换任何模具，**节省了生产时间。****柔性制造系统设计的宗旨是智能柔性化制造，金属板料和加工工件的管理，通过数控程序来实现全自动化操作和管理。钣金件一般都是铝材、不锈钢板材才考虑用拉丝的表面处理方式。浙江定制钣金工艺

钣金件落料后，边角、毛刺、接点要进行必要的修整，在刀具接点处，用平锉刀进行修整。
浙江定制钣金工艺

重大技术装备是关系我国安全和国民经济命脉的基础性、战略性产品，是有限责任公司（自然）企业综合实力和重点竞争力的重要标志。近年来，机械工业在重大技术装备的自主研发中不断取得突破，创新成果正逐步加入使用。有限责任公司（自然）企业着力在重点领域和优势领域开展智能制造试点。通过运用物联网、云计算、大数据等技术开发工业互联网软硬件，推广柔性制造，实现远程定制、异地设计、当地生产的协同生产模式。生产型企业围绕生产源头、制造过程和产品性能三个方面加强科技研发，应用制造工艺，实现绿色制造。推广节能低碳技术，采用制造工艺，发展循环经济，形成低加入、低消耗、低排放的业态模式，实现低碳制造。随着社会

的发展，创新、协调、绿色、开放、共享的五大发展理念对机械及行业设备行业提出了更高的要求，研发技术含量高、附加价值高、智能化程度高而碳排放量少的新型设备。浙江定制钣金工艺

上海威特力精密钣金加工中心隶属于上海威特力焊接设备制造股份有限公司，创建于2004年，经过公司全体员工共同努力，公司业绩一直保持高速增长。我们坚持以“精心设计、精益制造、精美服务、持久永续的满足客户需求”为理念。以优良的进口设备、先进的科学管理和完善质量管理体系，为客户提供优良的产品及服务。上海威特力精密钣金加工中心（上海威特力焊接设备制造股份有限公司）专门从事精密钣金设计、加工制造。公司是上海市高新技术企业，并通过ISO9001国际质量管理体系认证，钣金专业技术人员为客户提供一对一的专业服务，以及完善的售前和售后服务。公司拥有先进的钣金设备：德国通快数控冲床、瑞士百超激光切割机、德国通快激光切割机、瑞士百超数控折弯机、意大利意佳折弯机、ABB焊接机器人、瑞士金马静电粉末喷涂线等。公司产品已成功多方面应用于电子、仪器、仪表、医疗器械、工业控制、通信等领域，产品远销欧美市场，得到中外客户的一致好评，我们将继续为新老客户提供一如既往的优良产品和服务。