



服务电话：1510-2006-189

网站首页

产品中心

工程案例

新闻资讯

产品图片

关于我们

新闻资讯

产品知识

当前位置：[网站首页](#) > [新闻资讯](#) > [产品知识](#)

产品知识

公司动态

铝业信息

联系我们

广州传喜金属制品有限公司

电话: 1510-2006-189

邮编: 511430

邮箱: 1228169@qq.com网址: LDB360.com

冲孔铝单板怎么冲孔?怎么计算冲孔率!

在我们传喜金属的客户群里，经常遇到采购冲孔[铝单板](#)的客户，本文主要是大概说一下铝单板是怎么冲孔的；

一般情况下，冲孔是在铝板成型之前完成的，在钣金车间加工时，采用全自动数控冲孔机进行冲孔步骤。冲孔完成后即可进行铝单板的成型步骤（如：开料，折边，滚弧等）



在我们的业务中，经常有不懂的客户，只考虑了对孔形的美观要求，忽略了业内一个叫冲孔率的专业术语，而这个计算却直接影响铝单板的质量，

一般情况下厂家需要根据客户的孔径尺寸进行冲孔率的计算。公式如下：{冲孔率 等于 被冲孔面积 除以 成品铝单板剩余面积}



经过合理的计算,可以确保每个孔距和大小均匀,冲孔太密或是太疏都不合格,太密会造成铝单板的抗压能力下降,孔距太宽又会让装饰效果不够美观,因此冲孔铝单板也不是想冲就冲的。目前厂家的技术工艺的提高,铝单板孔型的选择也非常多,全自动数控冲孔机能根据建筑装饰工程的需要,快速的冲出各种孔形:方形孔、圆形孔、菱形孔、十字孔、梅花孔 艺术孔型等等。

TAG: [铝单板怎么冲孔](#) [铝单板冲孔率](#) [冲孔铝单板](#)

点击次数: 33 更新时间: 2015/06/26 【打印此页】 【关闭】

: [什么是铝方通?和铝方管有什么区别?](#)

[公司动态](#) | [在线留言](#) | [铝业信息](#) | [产品图片](#) | [网站管理](#) | [站内搜索](#) | [网站地图](#) | [会员中心](#) | [百度Sitemap](#) | [友情链接](#) | [资料下载](#)

广州市传喜金属制品有限公司 版权所有 © 2008-2015 LDB360.COM 粤ICP备15037955号-1

联系手机: 1510-2006-189