

五金零件精密加工 从化五金零件精密加工 晋忠兴精密

产品名称	五金零件精密加工 从化五金零件精密加工 晋忠兴精密
公司名称	东莞市晋忠兴精密五金制品有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市凤岗镇塘沥村碧湖村小组1号B48-50号铺
联系电话	13532651568 13532651568

产品详情

精密五金加工操作标准：

- 1、开展产品加工时。作业员要维持恰当的姿势，五金零件精密加工，要有充沛的精气神应付工作，如遇到身体不舒服，为了生命安全，务必立刻离开工作岗位，并向车间负责人或更高层次的领导反映。操作时务必思想密集，禁止闲聊，宝安五金零件精密加工，互相配合，作业者切忌在心烦、疲惫的情况下操作，为了人身安全，规避造成安全事件，确保操作安全。全部职工在进入工作岗位前，检查自身服装是不是遵循工作标准。禁止穿拖鞋、高跟靴及影向安全的服饰，留长发的要戴安全头盔。
- 2、机械工作前查验运动部位是不是充注了润滑脂，随后运行并查验离合器、制动系统可否正常，并将数控车床空运转1-3分钟，数控设备有故障时禁止使用。
- 3、更换模具时先断电，冲压机运动部门暂停运行后，即可开始安装、校准模具。安装调节结束后，用手搬动飞轮试冲2次，为了避免数控设备与要加工的商品造成多余的撞击，上下模具务必要查验是不是对称、有效，螺钉是不是牢固，压边圈是不是在有效的位置上。
- 4、一定等别的工作人员全都离开机械工作区，并取走工作台上的物品后，方可启动电源启动数控设备。
- 5、数控设备工作时，严禁将手伸进滑块工作区，禁止用手取、放工件。在冲模内取、放工件时必需采用符合规定的工具。如看到数控设备有错误声音或设备不起作用，应先关掉电源开关开展检查。数控设备启动后，由一人运料及机械操作，其他人不得按动电建或脚踩脚踏开关板，为了他人安全更不能将手放入机械工作区或用手触动机械的运动部分。标签: 精密五金加工

五金加工厂家讲解五金表面加工工艺

一、五金抛光:原理是通过有规律的溶解，达到明亮流畅；方法:利用机械、化学或电化学作用，降低工件表面粗糙度，获得光亮平整的表面。是利用抛光工具和磨粒或其他抛光介质来修饰工件的表面。

二、五金氧化，指的是氧化分为铝硬氧化、压铸铝氧化、彩色氧化、铝阳极氧化、本色氧化等。

三、就是五金钝化这个原理可以用薄膜理论来解释。五金加工厂家告诉你，钝化是由于金属与氧化物质的相互作用，产生一层非常薄、致密的钝化膜，具有良好的覆盖性能，牢固地吸附在金属表面。与传统的物理密封方法相比，钝化处理具有不增加工件厚度和不改变颜色的特点，提高了产品的精度和附加值，使操作更加方便。

四、机加工:车、刨、铣、磨、滚:用两根螺杆挤压工件，从化五金零件精密加工，使零件表面有螺纹。攻丝:攻丝是一种模具，用于加工或修复外螺纹。它的内部有螺纹，可以用手加工或在穿线机上使用。电镀:电镀分为挂镀、滚镀、连续镀和刷镀，主要与待镀零件的尺寸和批次有关。

精密五金加工的工艺过程

一、粗加工阶段。每个五金加工面的加工余量大部分切除，加工精度基准，主要考虑尽可能提高生产率。

二、半精加工阶段。为了做好表面精加工的准备，要求达到一定的加工精度，保证适当的精加工余量，同时完成二次表面加工。三、精加工。在此阶段，采用大切削速度、小进给速度和切削深度来切断前道工序留下的精加工余量，使零件表面达到图纸的技术要求。

四、光整加工。主要用于降低表面粗糙度或强化加工表面，主要用于表面粗糙度要求高($ra \leq 0.32 \mu m$)的表面加工。

五、超精密加工。加工精度在0.1-0.01微米之间，表面粗糙度值 $ra \leq 0.001 \mu m$ ，主要加工方法有:精密切削、镜面精磨、精密研磨抛光等。

五金零件精密加工-从化五金零件精密加工-晋忠兴精密由东莞市晋忠兴精密五金制品有限公司提供。五金零件精密加工-从化五金零件精密加工-晋忠兴精密是东莞市晋忠兴精密五金制品有限公司今年新升级推出的，以上图片仅供参考，请您拨打本页面或图片上的联系电话，索取联系人：陈志龙。同时本公司还是从事销钉、螺母、五金轴件，销钉、螺母、五金轴件定制，销钉、螺母、五金轴件公司的厂家，欢迎来电咨询。