

阳江手机壳表面喷涂 广州旭鸿经验丰富 手机壳表面喷涂来样加工

产品名称	阳江手机壳表面喷涂 广州旭鸿经验丰富 手机壳表面喷涂来样加工
公司名称	广州旭鸿电子塑胶制品有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	广州市花都区秀全街风神大道68号4-5楼
联系电话	13076869557 13076869557

产品详情

广州旭鸿电子塑胶制品有限公司是做表面产品喷漆的手机壳表面喷涂

判断产品功能能否实现，用户使用的是否是好的。完成特定的结构设计，确定每一个部件的生产过程。要注意塑件的结构强度，安装位置，紧固方式，产品变型，元件安装位置，安规要求，确定优装配路线。要使注塑模具设计制造的难度降到低，提高注塑生产效率，降低模具成本，降低生产成本。制定完整的生产工艺和检测手段，确保产品的可靠性。在进行模具设计时，必须充分考虑产品的结构、组装，同时还要考虑产品脱模、水路排布、浇口分布等，下面简单介绍产品筋条和卡钩、螺帽等部位的设计要点。

想了解手机外壳喷漆等相关信息可以来电咨询广州旭鸿电子塑胶制品有限公司手机壳表面喷涂

筋(Rib)的设计：当使用 PC或 ABS+ PC时，Rib厚度不大于外壳主体厚度0.6倍。大值不超过主体厚度的3-5倍。拔模角在0.5-1.0度之间。Rib根部导热膜厚度为 Rib厚度的40%-60%。2个 Rib之间的距离好大于壁厚3倍。卡钩的设计：卡钩的尺寸一般为0.5 mm-0.8 mm。从钩体分模表面凹陷0.2毫米，有利于模具制造。钩和槽咬合面留有0.05毫米的间隙，以备日后修模。在钩子底部预留0.3毫米的空隙，作为卡钩变形的回弹空间。卡槽好用来密封(如在保证壁厚不缩水的情况下)，封闭面有0.3-0.5mm厚的肉。余下的部分配合面留0.1-0.2毫米的空隙。吊钩的倾斜顶需保持6-8毫米的行程。钩的顶端导丝为0.1毫米圆角，便于拆卸。可自主导引2度拉出模头，起到拉出模头的作用。卡槽槽底导R角提高了强度，因此，肉厚不一致的部位可作为导斜角转换。

想了解手机壳喷漆加工等相关信息可以来电咨询广州旭鸿电子塑胶制品有限公司手机壳表面喷涂

注塑过程包括：将熔融状态的 PMMA材料注入模具中，待 PMMA材料冷却后，手机壳表面喷涂来样加工，再从模具中取出制品。步骤S102：在手机外壳内表面喷上设定颜色的色漆。举例来说，在手机外壳的内表面用电镀金漆喷涂，可以得到具有炫彩质感的金色手机外壳。为了防止出现桔皮或流痕，在喷涂

过程中要注意平整度，同时要注意控制颗粒点，防止出现麻点或水印。手机外壳内表面喷涂了色漆后，应对喷涂效果进行检查，检查喷涂色漆后的手机外壳有无透光、异色、不均现象，若有，则不合格。步骤S103：在色漆的外表上喷有遮光效果的黑漆。具体地说，在喷完黑漆之后还要检查手机外壳有没有透光，以免装完之后通过手机外壳可以看到手机内部结构，从而影响整机的美观效果。步骤S104：对手机外壳进行表面硬化处理。特别地，该表面硬化处理为现有技术常用的处理方法，阳江手机壳表面喷涂，如渗碳、氮化、硬质阳极氧化、铬、表面淬火和金属渗等。

广州旭鸿电子塑胶制品有限公司是做表面产品喷漆的手机壳表面喷涂

经表面硬化处理的手机外壳达到铅笔硬度6

H以上，且经钢丝绒耐磨试验达1000次以上，无划痕。步骤S105：使用CNC对手机外壳进行外型加工及侧孔加工。具体地说，在使用CNC对手机外壳进行加工时，使用设定数量的吸气孔将手机外壳固定，以减少在CNC加工过程中手机外壳的松动，液体手机壳表面喷涂，从而减少CNC加工过程中出现的尺寸超差，提高加工精度。本发明使用CNC对手机外壳进行加工时，选用钨钢铣刀，钨钢铣刀具有硬度大、使用寿命长的优点，利用钨钢铣刀对手机外壳的边框和侧孔进行切割，手机壳表面喷涂来图定制，可避免手机外壳装装机后出现的透光现象。

想了解手机壳喷漆加工等相关信息可以来电咨询广州旭鸿电子塑胶制品有限公司手机壳表面喷涂

塑料自动喷漆生产线解决了现有施工人员对喷涂设备的控制，进行喷漆存在劳动强度大、效率低、涂膜不均匀性差、浪费涂料等问题，自动喷涂生产线可以根据设定的技术参数大面积喷涂，减少人用喷漆的效率。喷漆质量稳定、均匀。今天旭鸿来分享一下喷塑生产线的工艺流程。塑料涂层生产工艺流程：上件—手动静电除尘—材料预热-静电除尘-喷涂设备-烘烤-冷却-下件-下件这是塑料喷涂生产线的一个大流程，下面我们来详细介绍一下塑料喷涂生产线所需的工艺步骤，来详细介绍一下塑料喷涂生产线所需材料的油污、静电除尘、喷漆设备-烘烤-冷却-下件这是塑料喷涂生产线的的一个基本流程。

广州旭鸿电子塑胶制品有限公司是做表面产品喷漆的手机壳表面喷涂

如果不去除这些油污、灰尘，将直接影响喷淋产品的质量。三、治具安装：治具包括二次治具(塑料转盘)和一次治具(直接与工件接触的那部分)。喷漆产品通常有两个面，一面要求喷漆，另一面不能涂漆，否则将被认定为不良品。一次治具除了起到固定工件的作用外，还可以防止涂料喷到油漆不能沾上油漆的那些部位，所以一次治具设计时要考虑产品的具体外形和要求，不同的产品需要有不同的一次治具。二次治具主要作用是连接一次治具和流水线吊柱，其主体部分----中心转盘保持不变，而与初级治具的联接部分可拆卸设计，具体的排布数量和间隔取决于所喷产品的尺寸。

阳江手机壳表面喷涂-广州旭鸿经验丰富-手机壳表面喷涂来样加工由广州旭鸿电子塑胶制品有限公司提供。广州旭鸿电子塑胶制品有限公司是一家从事“喷涂加工,喷油加工,手机壳喷涂加工”的公司。自成立以来，我们坚持以“诚信为本，稳健经营”的方针，勇于参与市场的良性竞争，使“旭鸿”品牌拥有良好口碑。我们坚持“服务至上，用户至上”的原则，使旭鸿在喷涂设备中赢得了客户的信任，树立了良好的企业形象。 特别说明：本信息的图片和资料仅供参考，欢迎联系我们索取准确的资料，谢谢！