

# 比亚迪钣金件 苏州博赢精密模具公司 宿州钣金件

产品名称	比亚迪钣金件 苏州博赢精密模具公司 宿州钣金件
公司名称	苏州博赢精密模具有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	苏州市吴江区太湖新城菀南工业区赵家圩路388号
联系电话	13328017889 13328017889

## 产品详情

企业视频展播，请点击播放

视频作者：苏州博赢精密模具有限公司

随着生产机箱和机柜设备的不断更新和发展，大多数成型过程都是在机器上完成的。手工方法通常被用作辅助加工和精加工工作，但在单件生产或某些形状复杂的零件的情况下，宿州钣金件，它们仍然与手工操作和加工密不可分。下面我们来分享一下电子柜的连接方式：主要采用焊接、螺纹连接、铆接等。

### 1、焊接

焊接件长久连接的工艺方法，可分为手工电弧焊、气体保护电弧焊、激光焊、分段焊和接触焊。我公司主要采用气体保护电弧焊。气体保护电弧焊时，比亚迪钣金件，焊条电弧区和焊接熔池受保护气体保护。钣金机壳定制的焊接可以在任何空间位置进行，焊接成型过程可以用肉眼观察和调整，生产效率高。

### 2、接触焊

在接触焊过程中，在连接件的熔化状态或非熔化状态下，将被焊件压紧形成焊接接头的焊接方法，可分为对接焊、点焊和缝焊。

### 3、螺纹连接

螺纹连接具有便于就地安装、拆卸方便、操作简单的优点。它通常用于可拆卸的钢结构连接。可分为螺纹连接和螺栓连接。

#### 4、铆接

铆接是用铆钉连接金属结构零件或组件的方法。铆钉有很多种。我们常用的铆钉包括封闭圆头盲铆钉、封闭沉头盲铆钉、开放圆头盲铆钉和开放沉头盲铆钉。

在精密钣金外壳的加工过程中，钣金质量非常重要，影响产品质量的因素很多。因此，为了保证产品质量，需要注意板壳加工的许多细节：

- 1、根据不同的展开图和批次选择不同的下料方法。
- 2、钣金外壳加工下料完成后，不同的工件按加工要求。
- 3、进入相应的工序。弯曲时，首先根据图纸上的比例和厚度确定弯曲时使用的工具和凹槽。防止产品与刀具碰撞造成的变形是上模选择的关键，下模的选择取决于板的厚度。
- 4、第二是确定弯曲的顺序。弯曲的一般规则是先内后外，先小后大，先特殊后一般。
- 5、压铆时，应考虑螺柱的高度，选择相同和不同的模具，然后调整压力机的压力。
- 6、焊接：点焊、二氧化碳维护焊接、手工电弧焊等点焊，首先考虑钣金外壳的焊接方向，并考虑在批量生产中制作定位工具，以确保点焊准确定位。
- 7、表面处理：不同板材的表面处理方法不同。表面电镀一般在冷板加工后进行，电镀后不进行喷涂处理。选择磷化处理，磷化处理后进行喷涂处理。电镀板的表面应清洁、脱脂，然后喷涂。
- 8、喷涂完成后，进入安装过程。在整个过程中，戴上手套，防止手部灰尘粘附在工件上，部分工件应使用气枪清洁。
- 9、组装完成后，钣金件价格，进入包装环节，检查后将工件放入包装袋中进行保护。

随着钣金件结构的差异，钣金工艺流程可能各不相同，但总的不超过以下几点。

压铆。压铆就本厂而言，经常用到的有压铆螺柱、压铆螺母、压铆螺钉等，钣金件加工厂家，其压铆方式一般通过冲床或液压压铆机来完成操作，将其铆接到钣金件上。

折弯。折弯就是将2D的平板件，折成3D的零件。其加工需要有折床及相应的折弯模具来完成操作。它也有一定的折弯顺序，其原则是对下一刀不产生干涉的先折，会产生干涉的后折。

比亚迪钣金件-苏州博赢精密模具公司-宿州钣金件由苏州博赢精密模具有限公司提供。“汽车冲压模,大型连续模,家电冲压模”选择苏州博赢精密模具有限公司，公司位于：苏州市吴江区太湖新城菀南工业区赵家圩路388号，多年来，博赢坚持为客户提供好的服务，联系人：杨先生。欢迎广大新老客户来电，来

函，亲临指导，洽谈业务。博赢期待成为您的长期合作伙伴！