

滁州钣金件 钣金件 博赢

产品名称	滁州钣金件 钣金件 博赢
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苑南工业区赵家圩路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

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，滁州钣金件，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，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，钣金件生产厂家，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，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。

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，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，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，钣金件价格，焊接成型过程可以用肉眼观察和调整，生产效率i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。

滁州钣金件-钣金件价格-博赢(推荐商家)由苏州博赢精密模具有限公司提供。苏州博赢精密模具有限公司实力不俗，信誉可靠，在江苏 苏州 的冲压模等行业积累了大批忠诚的客户。博赢带着精益求精的工作态度和不断的完善创新理念和您携手步入辉煌，共创美好未来！