

博赢模具 钣金件喷塑 淮安钣金件

产品名称	博赢模具 钣金件喷塑 淮安钣金件
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

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.

表面处理.表面处理一般有磷化皮膜、电镀五彩锌、铬酸盐、烤漆、氧化等.磷化皮膜一般用于冷轧板和电解板类，钣金件模具，其作用主要是在料件表上镀上一层保护膜，淮安钣金件，防止氧化；再来就是可增强其烤漆的附着力.电镀五彩锌一般用冷轧板类表面处理;铬酸盐、氧化一般用于铝板及铝型材类表面处理;其具体表面处理方式的选用，是根据客户的要求而定.

钣金件焊接缺点有：虚焊、漏焊、焊偏、焊穿、焊渣、焊点凹痕、焊点扭曲、焊点裂缝、焊点毛刺、焊点间距。

1、虚焊：钣金件2个零件并没有结合到一起，用破坏性试验打开之后，结合面过小或是并没有结合。一般为设备参数所致。当焊接机器设备别的位置与焊接零部件触碰时，导致短路故障，造成虚焊；电流量、工作电压太大或过小等原因导致；零部件相互之间存有空隙，造成细小的离空这些；工作电压的起伏也会造成虚焊，电缆线的衰老、实际操作部位这些都是有关联。

2、漏焊：针对钣金件来讲，上边焊好几个点是很正常的，因而经常会出现漏焊焊点的状况。标准化管理是应当实行的。

3、焊偏：焊点的部位打得歪斜，偏移出预期的部位。

4、焊穿：设备参数缘故（如电流过大）或是焊接时2个零件间距大，造成电流量穿透；焊接零件间有油渍或是锈或者其他的东西都能造成穿透。

钣金机壳定制冲压时有什么特点？与铸锻件相比，冲压件薄、均匀、轻便、坚固。冲压可生产其他方法难以制造的带有加强筋、加强筋、波纹或翻边的工件。

（1）冲压加工生产效率高，操作方便，易于机械化和自动化。这是因为冲压依赖于冲压模具和冲压设备来完成加工。普通压力机的行程次数可以达到每分钟几十次，高速压力可以达到每分钟数百甚至数千次，每个冲压行程可以得到一个冲压件。

（2）就像用两颗豌豆来保证冲压件的表面质量一样，钣金件喷塑，模具寿命一般比冲压模长。冲压质量稳定，铝合金钣金件，互换性好，具有相同的特点。

（3）冲压可以加工尺寸范围大、形状复杂的零件，如钟表的秒针、汽车纵梁和覆盖件等。结合材料在冲压过程中的冷变形硬化效应，冲压的强度和刚度都很高。

博赢模具(图)-钣金件喷塑-淮安钣金件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坚持“以人为本”的企业理念，拥有一支高素质的员工队伍，力求提供更好的产品和服务回馈社会，并欢迎广大新老客户光临惠顾，真诚合作、共创美好未来。博赢——您可信赖的朋友，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，联系人：杨先生。