

# 郑州钣金外壳加工外壳机箱机柜加工

产品名称	郑州钣金外壳加工外壳机箱机柜加工
公司名称	郑州红边形贸易有限公司
价格	1500.00/件
规格参数	沃莱士:1000*600*900 H668:1层托盘 郑州:框架组装
公司地址	河南省郑州市金水区文化路71号【厂址：豫龙工业区】
联系电话	13838257571

## 产品详情

钣金机箱加工已成为加工行业中较为突出的一种加工形式。如今很多电子产品的外壳都采用强度高，寿命长的钣金材质。

1、有折弯，压铆，翻边攻丝，点焊，打凸包，段差，有时在折弯一两道后要将螺母或螺柱压好，其中有模具打凸包和段差的 要思索先加工，以免其他工序先加工后会发作干预，不能完成需求的加工。在上盖或下壳上有卡勾时，如折弯后不能碰焊要在折弯之前加工好。钣金加工过程中通常在落料完成后，进入下道工序，不同的工件依据加工的请求进入相应的工序。

2、工件在折弯、压铆等工序完成后要进行表面处理，不同板材表面的处理方法不同。冷板加工后一般进行表面电镀，电镀完后不进行喷涂处理，采用的是进行磷化处理，再进行喷涂处理。电镀板类表面清洗，脱脂，然后进行喷涂。不锈钢板(有镜面板，雾面板，拉丝板)是在折弯前进行可以进行拉丝处理，不消喷涂，如需喷涂要进行打毛处理;铝板一般采用氧化处理，根据喷涂不同的颜色选择不同的氧化底色。

3、折弯时要 先要依据图纸上的尺寸，资料厚度肯定折弯时用的刀具和刀槽，防止产品与刀具相碰撞惹起变形是上模选用的关键(在同一个产品中，可能会用到不同型号的上模)，下模的选用依据板材的厚度来肯定。其次是肯定折弯的先后先后次第，折弯普通规律是先内后外，先小后大，先后普通。有要压死边的工件 先将工件折弯到30°—40°，然后用整平模将工件压死。