

东莞钣金加工厂家提升钣金加工品质管理的三个方法

产品名称	东莞钣金加工厂家提升钣金加工品质管理的三个方法
公司名称	东莞市汇利五金制品有限公司
价格	.00/个
规格参数	钣金加工: $\pm 0.5\text{mm}$
公司地址	东莞市石碣镇四村第一工业区雅苑路11号
联系电话	0769-81816808 15920208512

产品详情

钣金加工的市场竞争越来越激烈，许多的钣金加工企业为了能生存下去，在品质管理方面下了不少功夫，那么作为钣金加工厂家，他们是如何提升钣金加工的品质管理的，我们一起来看看。

一：严格遵守钣金加工的管理规范

- 1、进入车间时，作业人员不能穿凉鞋、拖鞋或高跟鞋，更不能赤脚；
- 2、作业人员在作业时，应认真作业，集中注意力，不能嬉戏打闹，更不能做与作业无关的作业；
- 3、在作业过程中，如有粉末、残余等的话，那么操作人员应戴好防护眼镜和口罩；
- 4、操作砂轮和角磨机时，其周围不能有易燃易爆品，避免火花飞溅而发作火灾；
- 5、用电设备中的线缆如果出现破损的话，那么要进行修复，修复好以后再使用，否则会有危险性；
- 6、作业完成后，切断设备电源，并做好收尾作业。

二、严格遵守钣金加工的技术规范。

- 1、零件表面，应先去除氧化皮后，并且检查没有缺陷问题或损伤后，才能够进行机械加工；
- 2、如果没有形状公差要求的话，那么应符合GB1184-80中的规定要求，其长度允许偏差，一般应在 $\pm 0.5\text{mm}$ 这一范围内；
- 3、假如要进行高频淬火的话，那么其回火温度应在规则的温度请求范围内，而且要进行高温时效处理才

行；

4、零件在安装前，必需要进行一些必要的查看和清洗，以免带入异物。此外，还要对其合作空隙等进行查看；

5、齿轮在安装好今后，其齿面侧隙，应契合GB10095和GB11365中的规则请求。

三、严格遵守钣金加工的工艺流程。

在钣金加工领域，重要的两个环节是切削加工和热处理工艺；要想生产出高品质的钣金件，就要处理好这两个环节的工艺流程：

1:切削加工次序：先粗后精----先主后次----先面后孔----基面先行；

先粗后精：即是先粗加工，然后再组织半精加工，最终是精加工及光整加工；

先主后次：即是先进行一些首要加工，然后是非必须表面的加工；

先面后孔：即是先加工用作定位的平面及孔的端面，然后再加工孔，这样能够保证孔与平面的方位精度；

基面先行：即是先把精基准面加工出来，然后再进行其它面的加工。

2、热处理工序。

退火与正火：一般是在机械加工之前进行；

时效处理：一般是在粗加工前，或者是粗加工后安排一次时效处理。如果是精度要求比较高的话，那么在半精加工后，要进行一次时效处理；

调质：一般是在粗加工之后进行，如果性能要求不高的话，也可以把它作为最终的热处理。

提升钣金加工的品质管理，说难不难，说简单也不简单；关键要看是不是做好了严格遵守各种操作规范和技术纲领。如果在钣金加工的过程中，严格遵守上述三点，生产出优质的高品质的钣金加工件，定是一件简单的事情！

联系方式：袁先生：13602345803

文章来源：[//www.dghlwujin.com/](http://www.dghlwujin.com/)

原文地址：[//www.dghlwujin.com/shebeijijia_banjin/](http://www.dghlwujin.com/shebeijijia_banjin/)