

合肥通快 机壳钣金加工 蚌埠钣金加工

产品名称	合肥通快 机壳钣金加工 蚌埠钣金加工
公司名称	合肥通快钣金科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	安徽省合肥市高新区柏堰科技园杨井路8号
联系电话	13856998044 13856998044

产品详情

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。

今，在钣金行业发展中，机箱钣金加工厂家，生产管理对于提高公司的生产力和竞争能力起着越来越重要的作用。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。现在很多电子产品的外壳都采用强度非常好，寿命长的钣金材质，针对电子产品钣金加工的工艺流程你都了解了吗？以及生产工艺过程中需要注意哪些事项？折弯时要首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，机壳钣金加工，先小后大，先特殊后普通。有要压死边的工件首先将工件折弯到30°—40°，然后用整平模将工件压死。

钣金加工过程中通常在落料完成后，进入下道工序，机箱钣金加工，不同的工件依据加工的请求进入相应的工序。有折弯，压铆，翻边攻丝，蚌埠钣金加工，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中央要思索先加工，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

合肥通快(图)-机壳钣金加工-蚌埠钣金加工由合肥通快钣金科技有限公司提供。合肥通快钣金科技有限公司(www.0551banjin.com)为客户提供“钣金加工”等业务，公司拥有“通快”等品牌，专注于机械加工等行业。欢迎来电垂询，联系人：胡经理。