

东莞塑胶注塑成型加工 sa 塑胶注塑

产品名称	东莞塑胶注塑成型加工 sa 塑胶注塑
公司名称	声爱科技（深圳）有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	深圳市光明区马田街道合水口社区第五工业区第7A栋101（一至四层）
联系电话	18098956064

产品详情

折弯成型操作规范及要求：？

折弯前认真核实所需折弯上、下模是否合适。核实所必需的检具、量具齐全。？

认真检查待折弯制件外观质量是否符合技术通用要求，塑胶注塑成型加工，核实制件是否已去毛刺。避免出现重复劳动，浪费时间。？

认真核实折弯顺序，确保折弯成功率。？

取放料坚持平拿平放，严禁板材之间出现刮擦与碰撞。？坚持做到任何尺寸在首折之前必须用同规格边角料试折。？折弯首件必须在质检人员检测并认可后，方可继续折弯。？

严格控制折弯尺寸与折弯角度，发现问题及时与技术人员沟通，及时更正，避免造成大的浪费。？

密切关注折弯压痕问题，针对不同板材，采取有效措施，杜绝折弯压痕。尤其要特别注意不锈钢与镀锌板的折弯压痕问题，必须采取有效措施予以杜绝。？

连续折弯时，坚持做到自我抽检。抽检频次原则上20%-30%左右。？关注折弯过程的任何异常变化，及时发现，及时解决。？

折弯完毕，严禁将制件放置于地面或不具有防护条件的台面上，造成损伤。严禁用脚制件。必须存放于专用周转箱（车）内，并提供足够的制件之间的防护措施。？

严禁杜绝为追求折弯效率而忽视折弯质量的操作与行为。？

制件转入下道工序时，下道工序的操作人员需与上道工序人员就随机单内容签字确认。？

操作完毕，及时整理模具、量具与检具，分别存放于位置，以方便下次使用，及时清理工作现场，保持现场干净、整洁。？

质量要求：成型制件表面无划伤，无压痕；折弯缝隙小，且均匀，折

边对齐；角度准确。??

塑料的分类

PP：低透明度，低光泽度，低刚性，但是有更强的抗冲击强度，常见于塑料桶，塑料盆，文件夹，饮水管等等。

PC：高透明度，高光泽度，非常脆，常见于水壶，太空杯，奶瓶等塑料瓶。

ABS：树脂是五大合成树脂之一，其抗冲击性，耐热性，耐低温性，耐化学药品性注塑加工及电气性能优良，还具有易加工，制品尺寸稳定，表面光泽性好等特点，主要用于奶瓶，太空杯，汽车等。

五金冲压行业是一个涉及领域较广泛的行业，深入到制造业的方方面面，在国外将五金冲压称为板材成形。在我国也有这样称呼的。五金冲压行业是个什么样子的，国外如何，我们如何走，这是我们大家关心的问题。我国五金冲压的大力发展应归功于汽车、飞机及家电日用品的发展。

五金冲压工艺大致可分为分离工序和成形工序(又分弯曲、拉深、成形)两大类。分离工序是在冲压过程中使冲压件与坯料沿一定的轮廓线相互分离，同时冲压件分离断面的质量也要满足一定的要求;成形工序是使冲压坯料在不破坏的条件下发生塑性变形，并转化成所要求的成品形状，同时也应满足尺寸公差等方面的要求。按照冲压时的温度情况有冷冲压和热冲压两种方式。这取决于材料的强度、塑性、厚度、变形程度以及设备能力等，同时应考虑材料的原始热处理状态和终使用条件。

1.冷冲压金属在常温下的加工，一般适用于厚度小于4mm的坯料。优点为不需加热、无氧化皮，表面质量好，操作方便，费用较低。缺点是有加工硬化现象，严重时使金属失去进一步变形能力。冷冲压要求坯料的厚度均匀且波动范围小，表面光洁、无划伤等。

2.热冲压将金属加热到一定的温度范围的冲压加工方法。优点为可消除内应力，避免加工硬化，增加材

料的塑性，降低变形抗力，减少设备的动力消耗。

东莞塑胶注塑成型加工-sa塑胶注塑(在线咨询)由声爱科技(深圳)有限公司提供。东莞塑胶注塑成型加工-sa塑胶注塑(在线咨询)是声爱科技(深圳)有限公司(www.shengaij.com)升级推出的，以上图片和信息仅供参考，如了解详情,请您拨打本页面或图片上的联系电话，业务联系人：肖芳芳。同时本公司(www.shengaisujiao.com)还是从事深圳塑胶注塑加工，东莞五金冲压加工，广州塑胶五金加工的厂家，欢迎来电咨询。