

湖南注塑加工生产厂家 sa 塑胶注塑加工厂

产品名称	湖南注塑加工生产厂家 sa 塑胶注塑加工厂
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

精密五金加工流程：根据生产需要进行开料，开好以后有些比如小的配件生产就可以去冲床然后进行锣切或CNC加工处理，这在眼镜配件、汽车配件生产方面很多。而做集装箱就是进行开料冲床后就去烧焊，然后进行打砂后进行喷油，然后装配一下配件就可以出货了。而对于小配件，还要很多打磨后的表面出理，电镀或喷油。然后烧焊或打螺丝装配包装出货。

精密五金加工件主要体现在批量加工这块。精密五金加工件的产品各部件加工制作方法、周期与普通产品加工工艺路线是不同的。

1、加工工艺路线具有很大的不确定性，一种零部件或产品可以有多种工艺，生产过程所需机器设备和工装夹具种类繁多。

2、五金制造业企业由于主要是零散加工，注塑加工生产厂家，产品的质量和生产率很大程度依赖于工人的技术水平，而自动化程度主要在单元级，例如数控机床、柔性制造系统等。

3、产品零部件一般采用自制与委外加工相结合的方式。譬如电镀、喷砂、氧化、丝印镭雕等特殊工艺会委托外部厂商加工。

4、需要的零件多，车间现场往往需要填写大量领料单及会看到呈"一字型"的生产单，如有工艺管理，还

需填写大量的工艺移转单。

在实际生产中，常常是多种工序综合应用于一个工件。冲裁、弯曲、剪切、拉深、胀形、旋压、矫正是几种主要的冲压工艺。

1、设计加工件的工艺图纸

设计和绘制硬件工件的三个部分，其作用是通过绘图来表达钣金零件的结构。画出工件的展开，即将复杂的零件展开成扁平的零件。分析零件图，快速了解工件尺寸，坐标点，线，曲线和切削面的位置关系，确定工件坐标原点，计算每个顶点的坐标和曲线连接点的坐标。

注塑模具抛光应注意的事项如下：

(3)部分工件可能有多件组拼在一起研光，要先分别研单个工件的粗纹或火花纹，后将所有工件拼齐研至平滑。

(4)大平面或侧平面的工件，用油石研去粗纹后再用平直的钢片做透光检测，检查是否有不平或倒扣的不良情况出现，如有倒扣则会导致制件脱模困难或制件拉伤。

(5)为防止注意模具工件研出倒扣或有一些贴合面需保护的情况，可用锯片粘贴或用砂纸贴在边上，这样可得到理想的保护效果。

(6)研模具平面用前后拉动，拖动油石的柄尽量放平，不要超出 25° ；因斜度太大，力由上向下冲，易导致研出很多粗纹在工件上。

(7)如果工件的平面用铜片或竹片压着砂纸抛光，砂纸不应大过工具面积，否则会研到不应研的地方。

(8)研磨的工具形状应跟模具的表面形状接近一致，这样才能确保工件不被研变形。

湖南注塑加工生产厂家-sa塑胶注塑加工厂(图)由声爱科技(深圳)有限公司提供。声爱科技(深圳)有限公司(www.shengai.com)在工业制品这一领域倾注了诸多的热忱和热情，声爱科技一直以客户为中心、为客户创造价值的理念、以品质、服务来赢得市场，衷心希望能与社会各界合作，共创成功，共创辉煌。相关业务欢迎垂询，联系人：肖芳芳。同时本公司(www.sujiaozhusu.com)还是从事塑胶注塑成型加工，塑胶注塑加工哪家好，塑胶注塑加工厂的厂家，欢迎来电咨询。