

# 五金模具加工工艺 sa 塑胶注塑厂

产品名称	五金模具加工工艺 sa 塑胶注塑厂
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

### 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。

### 2、正确工艺方式

工件表面加工方法的选择是针对每个有质量要求的表面选择一种合理的加工方法。一般根据表面精度和粗糙度的要求选择终的加工方法，确定精加工前的制备工艺的加工方法，即确定加工方案。

### 3、下料方式选择

剪刀的底面是剪刀形状的长度和宽度。如果有冲角和切角，则将冲孔与模具冲孔结合，形成切角。冲床的底面是一个平片结构，用于在一个步骤或多个步骤展开后冲洗零件。其优点是工作时间短、，常用于批量制造。用编程软件将绘图扩展图写成数控加工机床的可识别内容。让它被编程来切割它的餐具的结构形状。激光整理是利用激光切割，在一块板上切割出的板的形状的结构。

### 4、制定冲压顺序

一般有冲裁角度冲裁、冲裁凸壳、冲孔撕裂、泵送等加工程序，其加工需要有相应的模具来完成操作。此外，折弯工艺还需要有一个折弯床和相应的折弯模具来完成操作。设计原则是在没有干扰的情况下优

先进行下一步操作。

## 5、完成紧固部位流程

一般通过冲压铆接工艺或液压铆接机完成操作，紧固件铆接在钣金零件上，压力铆接常用在压力铆接螺栓、压缩铆接螺母、压力铆接螺钉等。翻边丝锥的工艺是在较小的底孔上挖出一个稍大的孔，然后抽吸水龙头孔。这样可以提高其强度，避免滑动齿，一般用于薄板厚度较高的工件，当板材厚度较大时，不需要直接翻边攻丝。

## 6、零件组装方法

焊接将多个部件焊接在一起用于加工目的或单个部件接缝以增加其强度。表面处理通常具有磷酸盐膜，电镀多色锌，铬酸盐，烤漆，氧化等。具体表面处理方法的选择基于需求。装配是以一种使其成为完整项目的方式组装多个零件或装配体。

有哪些不一样工艺需求的塑料模具？

塑料成型方式可以分为熔体成型和固相成型两大类，由于成型方式的不同，还能够划分出对应不一样工艺需求的塑料模具类型包括注射成型模具、挤出成型模具、压塑成型模具、吹塑成型模具、吸塑成型模具、高发泡成型模具等。

塑料注射模具是热塑性塑料件产物出产中使用为遍及的一种成型模具，五金模具加工工艺，塑料首先在注射机底加热料筒内受热熔融，然后在注射机的螺杆或柱塞推进下，经注射机喷嘴和模具的浇注体系进入模具型腔，塑料冷却硬化成型，脱模得到制品。

五金浸塑是一种塑料涂覆工艺，浸塑根据是否需要加热分为热浸塑和冷浸塑，按照浸塑的原材料来分又可以分为液体浸塑和粉体浸塑，对应的加工分为液体浸塑加工和粉体浸塑加工，冷浸塑的设备一般是作坊式的，热浸塑因为需要长期加热，一般的土做设备几个月后就会出现温度不均匀，升温慢等问题，浸塑设备分为手工、半自动和流水线浸塑机，以及专门用于管道涂覆的科缔管道涂覆设备。

五金模具加工工艺-sa塑胶注塑厂由声爱科技（深圳）有限公司提供。行路致远，砥砺前行。声爱科技（深圳）有限公司（[www.shengai.com](http://www.shengai.com)）致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，与您一起飞跃，共同成功!同时本公司（[www.sujiaojigong.com](http://www.sujiaojigong.com)）还是从事深圳五金冲压件，广东五金冲压件加工，东莞五金冲压件厂家的厂家，欢迎来电咨询。