



(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 109514212 A

(43)申请公布日 2019.03.26

(21)申请号 201910081226.1

(22)申请日 2019.01.28

(71)申请人 金恒山电气无锡有限公司

地址 214000 江苏省无锡市锡山区东港镇  
创业路南、联群路西

(72)发明人 郭晓峰 蒋辉

(74)专利代理机构 北京品源专利代理有限公司  
11332

代理人 胡彬

(51) Int. Cl.

B23P 15/00(2006.01)

权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)发明名称

一种压边钣金件加工工艺

(57)摘要

本发明公开一种压边钣金件加工工艺,包括下料、拉丝、折弯、电镀和压边的步骤,本发明通过在下料后增加拉丝步骤,钣金件经过拉丝后电镀,由于工件表面拉丝形成的纹路,能提高表面质量,遮掩表面轻微划痕,体现出金属材质的质感,此外,本发明中在电镀前设计的折弯步骤能够有效的解决压边后由于压边内夹层间隙太小,电镀液不能很好的进入,又不能快速流干而造成的电镀不良的问题。



1. 一种压边钣金件加工工艺,其特征在于,包括以下步骤:

步骤S01:下料,提供压边钣金件原料,通过机械加工对压边钣金件进行分割;

步骤S02:拉丝,对分割后的压边钣金件表面进行拉丝,以去除板材表面缺陷,并形成具有一定粗糙度,纹路均匀的装饰表面;

步骤S03:折弯,压边钣金件的一端折起,让压边钣金件的压边端与未压边的部分形成 $10^{\circ}\sim 30^{\circ}$ 的锐角,让钣金件的压边端带着角度进行后道工序;

步骤S04:电镀,对带角度的压边钣金件进行电镀处理;

步骤S05:压边,电镀完成后将压边钣金件的压边端完全压下重叠。

2. 根据权利要求1所述的压边钣金件加工工艺,其特征在于,所述下料包括冲床加工和数控加工。

3. 根据权利要求1所述的压边钣金件加工工艺,其特征在于,所述折弯按顺序机芯折弯,且折痕之间保持相对独立。

## 一种压边钣金件加工工艺

### 技术领域

[0001] 本发明涉及钣金加工领域,尤其涉及一种压边钣金件加工工艺。

### 背景技术

[0002] 对于常规的钣金产品,在生产加工过程中,不可避免的会造成或深或浅的划伤,而且对于普通板材的划伤处理非常困难,无法加工成与原有板材的效果一致,在电镀完成后非常影响外观。此外,压边钣金件的处理方法都是把产品全部加工完成后再电镀,压边后电镀,由于压边内夹层间隙太小,电镀液不能很好的进入,又不能快速流干,这样就会很大概率造成产品电镀不良,表面会有花纹、泛白,压边内电镀不到等情况,严重影响产品的质量,反复重镀还会增加产品的电镀成本。

### 发明内容

[0003] 基于以上所述,本发明提供一种压边钣金件加工工艺,以解决现有压边钣金件外观易受损以及电镀不良的问题。

[0004] 为达此目的,本发明采用以下技术方案:

[0005] 一种压边钣金件加工工艺,包括以下步骤:

[0006] 步骤S01:下料,提供压边钣金件原料,通过机械加工对压边钣金件进行分割;

[0007] 步骤S02:拉丝,对分割后的压边钣金件表面进行拉丝,以去除板材表面缺陷,并形成具有一定粗糙度,纹路均匀的装饰表面;

[0008] 步骤S03:折弯,压边钣金件的一端折起,让压边钣金件的压边端与未压边的部分形成 $10^{\circ}\sim 30^{\circ}$ 的锐角,让钣金件的压边端带着角度进行后道工序;

[0009] 步骤S04:电镀,对带角度的压边钣金件进行电镀处理;

[0010] 步骤S05:压边,电镀完成后将压边钣金件的压边端完全压下重叠。

[0011] 作为本发明的一种优选方式,所述下料包括冲床加工和数控加工。

[0012] 作为本发明的一种优选方式,所述折弯按顺序机芯折弯,且折痕之间保持相对独立。

[0013] 本发明的有益效果为:

[0014] 本发明通过在下料后增加拉丝步骤,钣金件经过拉丝后电镀,由于工件表面拉丝形成的纹路,能提高表面质量,遮掩表面轻微划痕,体现出金属材质的质感,此外,本发明中在电镀前设计的折弯步骤能够有效的解决压边后由于压边内夹层间隙太小,电镀液不能很好的进入,又不能快速流干而造成的电镀不良的问题。

### 附图说明

[0015] 为了更清楚地说明本发明实施例中的技术方案,下面将对本发明实施例描述中所需要使用的附图作简单的介绍。

[0016] 图1是本发明实施方式提供的一种压边钣金件加工工艺流程图。

### 具体实施方式

[0017] 为使本发明解决的技术问题、采用的技术方案和达到的技术效果更加清楚,下面将结合附图对本发明实施例的技术方案作进一步的详细描述。

[0018] 如图1所示,本实施方式提供一种压边钣金件加工工艺,包括以下步骤:

[0019] 步骤S01:下料,提供压边钣金件原料,通过机械加工对压边钣金件进行分割;

[0020] 步骤S02:拉丝,对分割后的压边钣金件表面进行拉丝,以去除板材表面缺陷,并形成具有一定粗糙度,纹路均匀的装饰表面;

[0021] 步骤S03:折弯,压边钣金件的一端折起,让压边钣金件的压边端与未压边的部分形成 $10^{\circ}\sim 30^{\circ}$ 的锐角,让钣金件的压边端带着角度进行后道工序;

[0022] 步骤S04:电镀,对带角度的压边钣金件进行电镀处理;

[0023] 步骤S05:压边,电镀完成后将压边钣金件的压边端完全压下重叠。

[0024] 优选的,本实施方式中的下料包括有冲床加工和数控加工,此外,折弯按顺序进行折弯,且折痕之间保持相对独立,本实施方式通过在下料后增加拉丝步骤,钣金件经过拉丝后电镀,由于工件表面拉丝形成的纹路,能提高表面质量,遮掩表面轻微划痕,体现出金属材质的质感,此外,本发明中在电镀前设计的折弯步骤能够有效的解决压边后由于压边内夹层间隙太小,电镀液不能很好的进入,又不能快速流干而造成的电镀不良的问题。

[0025] 注意,上述仅为本发明的较佳实施例及所运用技术原理。本领域技术人员会理解,本发明不限于这里所述的特定实施例,对本领域技术人员来说能够进行各种明显的变化、重新调整和替代而不会脱离本发明的保护范围。因此,虽然通过以上实施例对本发明进行了较为详细的说明,但是本发明不仅仅限于以上实施例,在不脱离本发明构思的情况下,还可以包括更多其他等效实施例,而本发明的范围由所附的权利要求范围决定。

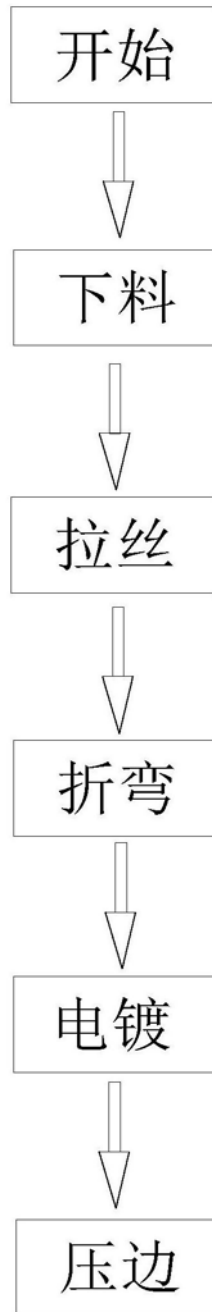


图1