

# 北京塑料外壳加工厂

发布日期: 2025-09-21

小型塑料外壳加工用什么材料好？改性PBT材料，如PBT加30%玻纤、还有ABS或PC/ABS合金。该材料适用于做连接器、开关零件、家用电器、配件零件、小型电动罩盖、汽车零配件（如外装零件：主要有转角格珊、发动机放热孔罩等；内部零部件：主要有内镜撑条、刮水器支架和控制系统阀；汽车电器零件：汽车点火线圈绞管和各种电器连接器等）PBT用于汽车上的数目还不及尼龙、聚碳和聚甲醛，但随着低翘曲性PBT的出现，今后必将在汽车零部件上得到更多的应用）、以及机械设备（如视频磁带录音机的带式传动轴、电子计算机罩、等）。外壳加工的主要过程是切割，压曲，弯曲，焊接，铆接等。北京塑料外壳加工厂

影响电机外壳加工精度的原因及改进措施：影响电机外壳加工精度的原因：1、加工过程中，由于筒身零件属于薄壁套类零件，装夹刚性及加工刚性均较差，容易产生振动，导致部分尺寸超差；2、机床冷却系统故障，导致工件加工过程中持续高温，产生热变形；3、机床主轴轴承存在问题，振动剧烈，影响尺寸精度；4、内孔深度尺寸较长，内孔刀具伸出长度过长，没有适当的装夹系统导致内孔表面出现振纹等。改进电机外壳加工精度的措施：1、采用其他装夹方案增加装夹刚性，例如：芯轴；2、维修机床；3、在能完成加工的前提下，选用刀杆直径更大的内孔车刀，并使用内孔刀具装夹。北京塑料外壳加工厂医疗器械外壳加工决定了组装后机箱的外观。

医疗机箱外壳加工过程中要注意的事项：一、质检质量，质检应该是每个制作流程都要注意的，这样能及时发现问题并予以解决，减少工作量和损失。在生产过程中，外观质量要严格把关，注意观察外观是否有刮伤，尺寸不符等问题。不可有尺寸不符情况，发现该情况要及时返修，如果返修不成功，必须报废处理。外观不能有碰划伤，喷涂漆之后，要对机箱的耐腐蚀性、色差等多个方面进行检测，如果不过关则返修或是进行报废处理。二、外观颜色，我们经常看到本色的机箱外壳，更有人认为本色机箱外壳是没有经过表面处理的。其实不然，机箱外壳使用不锈钢材质制作，本色机箱外壳是经过表面处理才能够有这样的光泽的。

塑料外壳注塑加工的注意事项：1、塑料外壳加工的尺寸公差，假如尺寸和产品本身的尺寸相差太大，也就是缝隙很大，很容易让消费者发现，并留下劣质产品的印象。2、塑料外壳加工表面的光洁度，当消费者触摸到外壳的时候，一定要留下舒服的感觉，光洁度和注塑模具设计和注塑原材料有很大的关系。3、塑料外壳加工的喷漆一定要均匀，异味也要及时的消除。4、塑料外壳加工的强度一定要耐用，像一般的电器之类的产品至少都要用数十年的时间，这期间难免要磕磕碰碰，所以塑料外壳加工要有一定的冲击性等！吸塑外壳加工的特点是结构简单。

机箱外壳加工质量检查：1、所有加工的零件必符合图纸和工艺的要求。2、模具用完后检验

尾件符合图纸要求一同入库。开关柜通用模具不带尾件入库。机箱外壳加工安全生产注意事项：1、严格按照操作规程操作，定人定设备。2、穿戴好规定的劳保用品。3、在操作过程中，精神应集中。4、在操作过程中，严禁将手伸入上下模之间，在没有采取保护措施前，尽量避免连发，加工小件时必需用镊子或其它特定工具操作。5、加工弯曲时，未取出模中零件前，不准放入第二件、落料、冲孔要及时清楚掉落在模具刃口上的零件，否则不准继续冲。塑料外壳加工需要考虑到机台的动作慢。北京塑料外壳加工厂

塑料外壳加工需要考虑到塑料温度、模具温度高。北京塑料外壳加工厂

医疗设备外壳加工为什么要用**ABS**工程塑料？1、特点**ABS**树脂是五大合成树脂之一，其抗冲击性、耐低温性、耐热性、耐化学药品性及电气性能优良，还具有易加工、制品尺寸稳定、表面光泽性好等特点，容易涂装、着色，还可以进行表面喷镀金属、电镀、焊接、热压和粘接等二次加工，普遍应用于机械、汽车、电子电器、仪器仪表、纺织和建筑等工业领域，是一种用途极广的热塑性工程塑料。2、价格，控制成本始终是所有生产商孜孜不倦研究的话题，相对于各种自然性材料**ABS**塑料的医疗设备外壳的性价比无疑是较高的，使用**ABS**树脂制作医疗设备外壳，能够有效降低生产成本。北京塑料外壳加工厂