



地址：佛山市顺德区大良街道红岗黄岗一街十三巷A009

2023/8/21




电话：13662347249









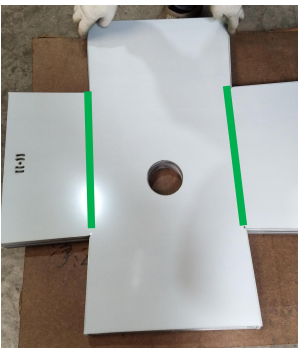
BJ2023082102

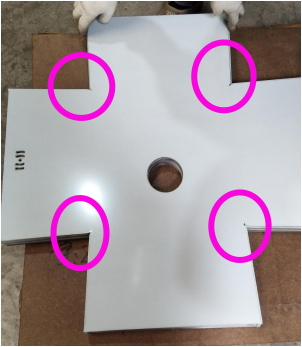

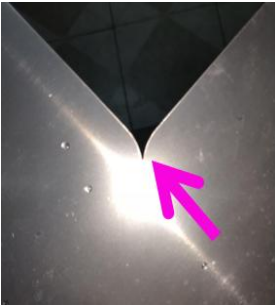

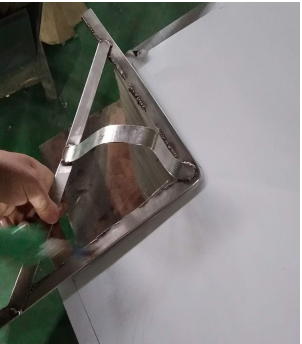



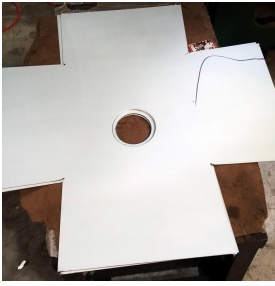




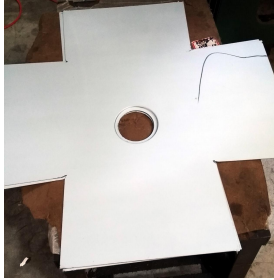
邮箱：605812473@qq.com

2023/8/31



## 混合工艺水槽生产流程

序号	工艺名	生产流程	设备与当前工艺简介	设备图片	外观尺寸	产品上机前	上机后效果	备注
1	原材料		卷料					
2	平板料		通过专业的平板加工厂把板材依据产品规格开成合适的长宽度。通过专门的磨砂加工在原材质上磨出拉丝纹，并覆上一层保护膜，保护纹路。					
3	激光割		可自购激光机，也可通过专门的激光切割加工中心，把板料切割成适合产品的尺寸。十字架开料方式适合薄板材开料。					

4	拼盆工艺开料方式		<p>用激光切割切成三块料，中间长方形一块，两侧两块，通过专用焊接设备拼合在一起，成为十字架形状。拼料的目的是为了省料，节约材料成本。适合高端的厚板材水槽。（图片标注线条颜色不同，代表当前加工工艺不同）</p>				
5	拼料焊接		<p>用专用直缝焊机，进行拼料。（图片标注线条颜色不同，代表当前加工工艺不同）</p>		1250*850*1700		沐金制造
3	平板压缝机		<p>将拼接后的焊缝用平板压缝机滚压平整，方便后工艺打磨。（图片标注线条颜色不同，代表当前加工工艺不同）</p>		1960*660*1650		沐金制造
7	直缝打磨机		<p>将滚压平整后的板材用直缝打磨机进行打磨。（图片标注线条颜色不同，代表当前加工工艺不同）</p>		1640*1200*1930		沐金制造


8	剪角		用冲床配剪角模具进行R角位剪角。		冲床图片仅供参考			
9	画线		使用辅助工具，由人工完成	也可激光切料时顺便激光画线				
10	压八分之一		40T普通冲床，需要压八分之一模具		冲床图片仅供参考			沐金制造
11	压下水孔		63T深喉冲床，需要下水孔模具		冲床图片仅供参考			沐金制造










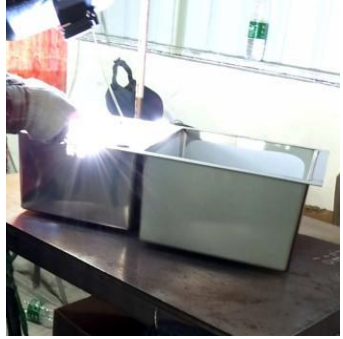





12	压去水线		<p>30T 1.6米小折弯机一台， 需要配定位模具</p>		1700*1500*190 0			
	折弯专机		<p>厨具水池专用折弯机，5吨的压力，适合1.5以内的板材厚度，最大可折800*800的水池长宽。机械式定位，简单方便。</p>				沐金制造	
13	折弯		<p>63T空间加高680MM 2.5米折弯机，需要折弯模具（具体加高尺寸由产品大小决定）</p>		2700*1500*275 0			
14	撕胶纸		<p>普通工人一名 (撕干净胶纸，方便后工序)</p>	<p>人工，无需专业设备</p>				

15	点焊		<p>小功率电焊一台 (点焊后, 合拢钣金, 意在辅助后工序)</p>					
16	边角焊前整形		<p>将点焊后的盆胆, 用压边角一体机进行焊前边角钣金整形平整, 辅助后工序焊接。</p>		1520*1900*2170			沐金制造
17	出口盆压边角一体机		<p>将点焊后的盆胆, 用大轮压边角一体机进行边角钣金整形, 辅助后工序焊接。此设备适用于带板台阶盆滚压使用。普通盆亦可使用, 但因油缸行程高。</p>		1980*660*2735			沐金制造
18	边角焊接		<p>将滚压后的盆胆用R角一体机焊机, 进行边和底角一次性焊接完成。</p>		845*980*1900			沐金制造


















19	边角焊后二次整形		焊接后的盆胆，钣金因高温发生轻微变形，需用压边机进行二次整边，意在压平焊缝，方便后工序打磨内角。		1500*1000*206 5			沐金制造
20	出口盆压边机		焊接后的盆胆，钣金因高温发生轻微变形，需用压边机进行二次整边，意在压平焊缝，方便后工序打磨内角。此设备为大轮压边，适用于带板盆。		1250*660*2665			沐金制造
21	焊缝打磨	 四角水槽R角打磨机	将二次滚压后的盆胆，用内R磨角机，进行焊缝打磨，减轻人工劳动强度，且省耗材明显。		1500*858*1805			沐金制造
	外角打磨		磨道侧线均匀，磨道平整，无凹凸感，纹路均匀，不伤两侧板材纹路。		1500*585*1805			沐金制造




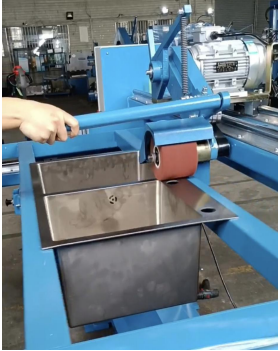



22	拼盆		用直缝焊机，将已生产好的单个盆，进行拼接成为双盆。		1250*850*1700		沐金制造
23	中缝滚压		将焊接好的双盆，进行中缝滚压平整，方便后工序打磨。		2100*1200*226 0		沐金制造
24	盆面板接框焊		普通盆的面板开料为一条条的材料，需要进行面板拼接，焊成框状，此为人工完成。	大小功率电焊机各一台		 	人工， 无需专业设备
25	盆面盆胆固定		将拼接好的面板框与生产好的盆胆进行装盆点焊固定，方便后工序满焊。	大功率电焊机一台		  	人工， 无需专业设备



26	盆面盆胆满焊		将装盆点焊固定好的水槽，进行面板框满焊拉焊。					人工，无需专业设备
27	内R角精细处理		电动或气动工具					电动或气动工具，配合人工
28	水槽平面打磨		用自动磨面机将满焊焊好的水槽，进行平面开粗打磨平整。		3016*2073*175 5			沐金制造
29	盆面焊疤修漏		将前工位平面开粗打磨后的水槽，用手动三角砂带机进行二次焊疤修漏及细磨。		2200*650*1600			沐金制造



30	盆面盆斗圆角		<p>人工用电动或气动工具，配合适合的耗材，进行盆口及角位精细拉丝及打磨处理。</p>					<p>人工，无需专业设备</p>
31	贴胶底		<p>人工贴胶底后，胶底的作用是用来消除和减少龙头流水所带来的噪音。</p>					<p>人工，无需专业设备</p>
32	喷漆		<p>水帘柜一台 产品旋转台一个 气动喷雾枪一把 用以上工具将调和好的水性底漆，均匀喷洒到水槽外部，以起到防潮作用。</p>					
33	底漆晾干		<p>可自然晾干 也可以采用烘干设备</p>					

34	盆面过细拉丝		<p>用数控自动拉丝机将已晾干底漆的水槽，进行盆面过细拉丝。此设备为数控编程自动化操作，系统可同时储存499个产品型号，操作简单，拉丝纹路细腻均匀。</p>		3725*1425*157 5		沐金制造
35	盆面过细拉丝		<p>用手动拉丝机将已晾干底漆的水槽，进行盆面过细拉丝。此设备为人工操作，灵活性好，平台可电动升降。</p>		2730*1450*177 0		沐金制造
36	盆胆推砂		<p>盆内壁纹路修复，同行业称之为推砂</p>	用小工具配合百洁布			人工，无需专用设备
37	盆胆清洁		<p>包装前的最后一次表面处理及整体检查，以及激光打标扣装龙头孔盖和标签粘贴工作。</p>	人工用碎布和百洁布擦拭			人工，无需专用设备



38

包装



人工，  
无需专业设备

具体生产工艺及设备应用视产品款式而定，可灵活变化！详情请咨询（微信同号）：13662347249陶小姐！

**合作共赢，顺祝商祺！**