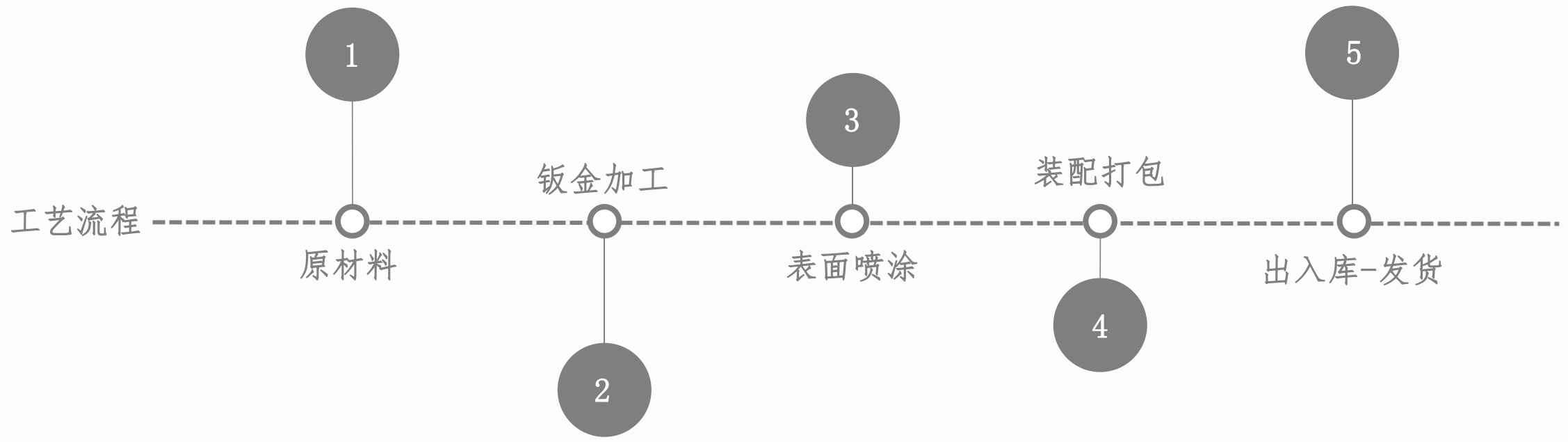
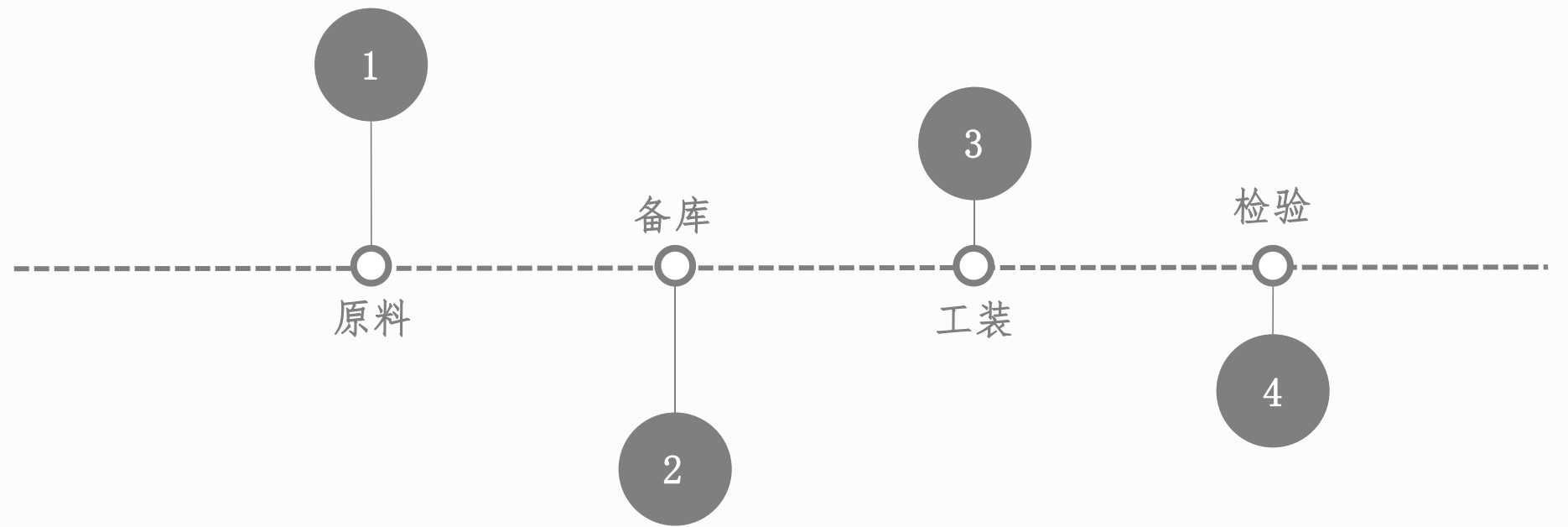




## 升降桌生产流程简图



原材料



原材料  
- 代加工

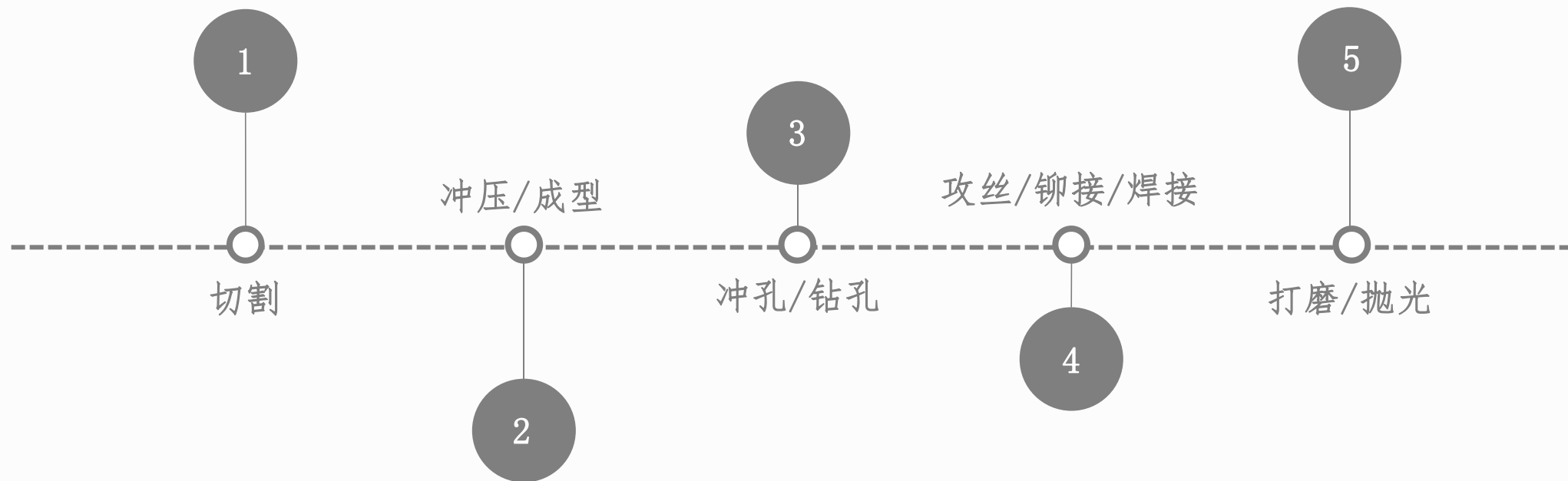
分类  
管材和板材

管子：用于支腿和连杆  
常规厚度：1.5mm

板材：用于侧板和地脚  
常规厚度：2mm



钣金加工



## 切割

切管机：用于连接杆  
精度要求：中等



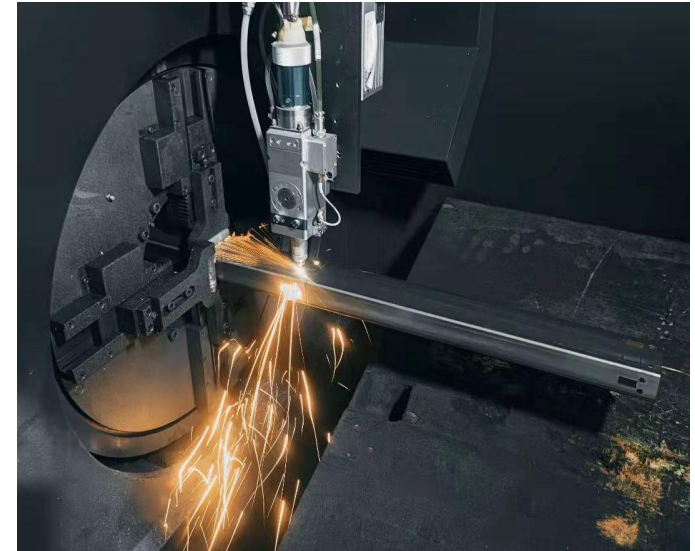
激光切割：用于腿部的管子  
精度要求：高



## 冲压/成型

### 特点

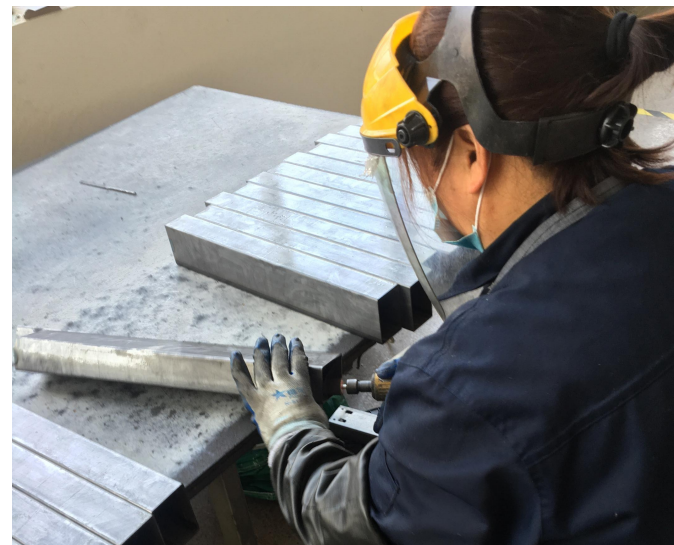
- 板材和管子连成一片，有孔
- 良好的表面处理，减少毛刺





打磨

钣金毛刺表面处理  
以使其美观和安全





冲孔

通孔孔位  
用于连接框架和侧板

无螺纹/中等精度/快速成型

---



钻孔

热熔钻孔。  
对螺纹环的数量有要求  
但受制于板材的厚度

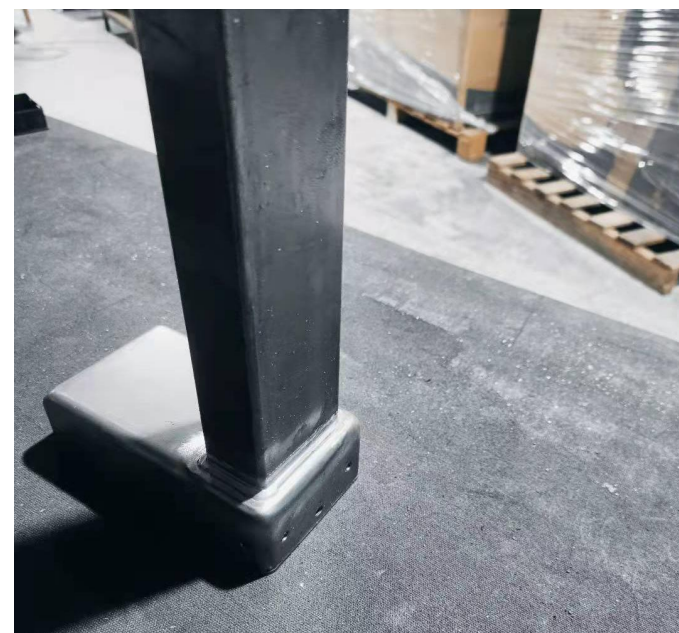
额外增加2-4圈



## 焊接

大多数是由机械手焊接的  
适用于规则的形状

手工操作的点焊工艺



铆接

使用铆钉枪来安装脚轮



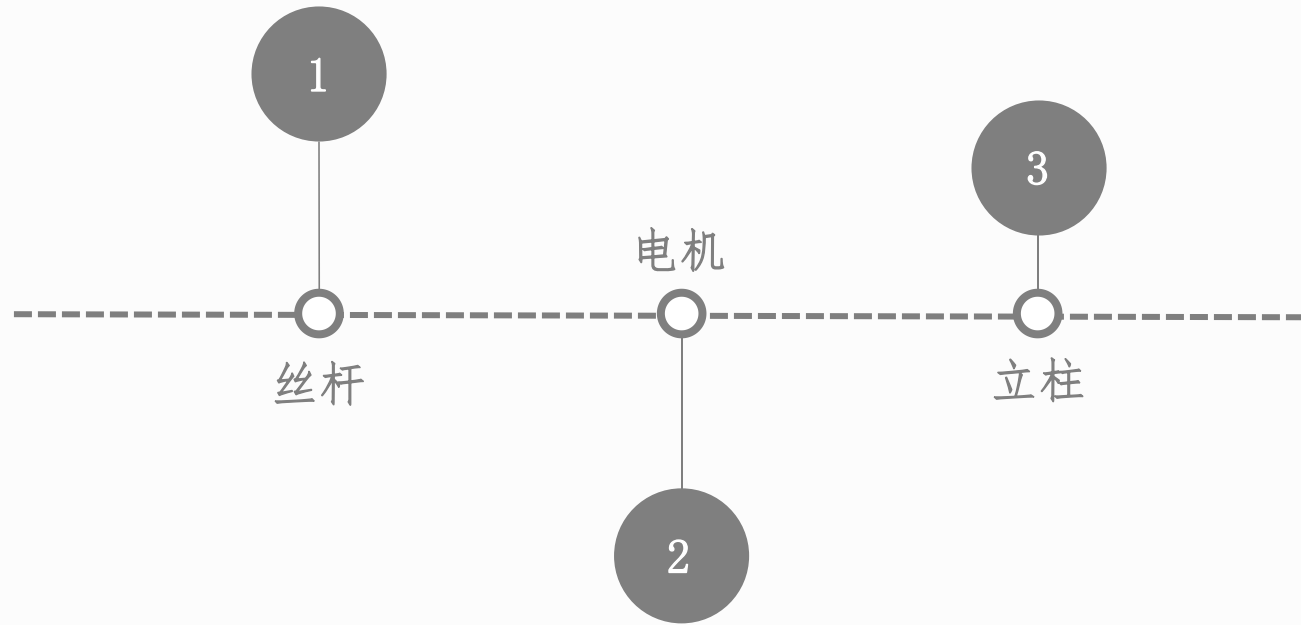
金属半成品



待喷塑



半成品加工





丝杆



圆形金属管  
根据所需尺寸由滚丝机自动加工而成



丝杆总成

连接处紧固

待安装





电机

每个电机都涂上静音油

安装电机电线，并全部检查



立柱

自动流水线装配台



需要安装的管子



测试



完全承重检查





## 打包

克重约为1100克  
五层双层瓦楞纸板箱  
高性能的保护珍珠棉

16套/20套---一托  
顶盖+四面木护板



# 面板



## 颜色



## 基材



刨花板



密度板

## 导角



直角



圆角

## 可选配件



办公椅



防疲劳脚垫



主机托



显示器支架



台灯



屏风



插座



收线管



感谢观看