

# 电控箱钣金加工设计 安徽南电 池州电控箱钣金加工

产品名称	电控箱钣金加工设计 安徽南电 池州电控箱钣金加工
公司名称	安徽南电智能科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	安徽省宣城市泾县泾川镇经济开发区经二路
联系电话	18956333051 18956333051

## 产品详情

### 设备外观设计指南-钣金的加工工艺

在钣金设备的加工过程中，加工工艺是指引钣金加工的重要文件，假如没有加工工艺，钣金加工将会呈现无标准可依，无规范可执行的状况。因而，我们要清楚钣金加工工艺的重要性，在钣金加工过程中对加工工艺进行深入研究，保证设计有较强的落地性。

冲裁是利用冲模使部分材料或工序件与另一部分材料、工（序）件或废料分离的一种冲压工序。冲裁是剪切、落料、冲孔、冲缺、冲槽、剖切、凿切、切边、切舌、切开、整修等分离工序的总称。

### 折弯

折弯成形——折弯成形的工作原理是将上、下模分别固定于折床的上下工作台，利用伺服马达传输液压驱动工作台的相对运动，结合上下模的形状，从而实现对板材的折弯成形。

### 拉深

拉深是将一定形状的平板毛坯冲压成各种开口空心件，或以开口空心件为毛坯，减小直径，增加高度的一种冲压加工方法。

### 凸包

凸包是依靠材料的延伸使钣金件形成局部凹陷或凸起的冲压工序。凸包与拉深是完全不同的冲压工艺，凸包一般是为了加强产品强度，有的还起着固定螺丝和限位的作用。

### 止裂槽

钣金止裂槽即为钣金的工艺孔，是指防止钣金折弯时在折弯处出现裂痕，防止产品出现不良的造型。

## 加强筋

名词解释在结构设计过程中，可能出现结构体悬出面过大，或跨度过大的情况，在这样的情况下，结构件本身的连接面能承受的负荷有限，则在两结合体的公共垂直面上增加一块加强板。

## 钣金的装配方式在市面上主要用的几种方式螺丝装配以及点焊

钣金的装配方式其实有很多，但是我们这边着重讲市面上主要用的几种方式螺丝装配以及点焊。

### 拉铆钉装配

拉铆钉，池州电控箱钣金加工，标为抽芯铆钉，又称哈克拉铆钉或哈克（HUCK）螺栓，是利用虎克定律原理，电控箱钣金加工报价，用拉铆4102钉设备将2个结合件夹紧后，将套入的环状套环（或称不带螺纹的螺帽）的金属挤压并充满到带有多条环状沟槽的栓柱的凹槽内，使套环与栓柱严密结合的一种紧固方式。

### 铆合装配

铆合是冷作手段之一。用机械力使两工件之间经过中间工件得以连接的方法。一般为平板之间用铆钉铆合

### 抽牙+螺丝装配

抽牙：就是板材冲出一个有导引又有孔壁的洞，由于可以接触面增加攻牙的牙数

增加，所以攻牙孔强度好很多。

### 自攻螺丝装配

自攻螺钉在装配的时候由于很多原因，容易出现装配上的故障。如：材料内部应力过大、十字槽过深等。风批使用档位过大。被紧固零部件孔位过小，拧入扭力过大。装配孔位错位严重，拧入扭力过大。而且拆卸次数有限。

### 攻螺纹+螺丝装配

比起自攻螺丝增加了攻螺纹的工艺，然产品可反复拆卸。

### 螺母+螺钉装配

通过螺母来替代攻牙和螺纹，除去成本较高外几乎没其他缺点。

## 点焊

- 优点：
- 1.可以在短时间内焊接，因此。
  - 2.它不使用螺栓，焊条等，电控箱钣金加工设计，因此可以减少重量和成本。
  - 3.热量集中在某个部位，被焊接的材料很少发生热变形，焊接质量良好。

缺点：1.不可拆卸 2.焊接失误就整件报废 3.焊接机成本高。

钣金加工就是加工金属板。例如，电控箱钣金加工步骤，金属片可以加工成不同形状的产品，如烟囱、铁桶和油壶。钣金加工越来越受到许多用户的欢迎。经过特殊的钣金加工方法，可以将塑料外壳变成钣金。用这种方法加工的产品强度更高，使用寿命更长。

每个被加工的产品都必须有一个加工过程，即加工工艺过程，钣金加工也不例外。钣金加工的具体加工步骤是什么，它们是如何加工的？下面小编将讨论钣金加工的加工步骤。

精密钣金加工的方法包括非模具加工和模具加工。尽管它们的处理流程相似，但它们无法避免以下几点：

设计部门根据需求设计钣金加工的备件图片，并以3D形式展开，方便加工部门加工，充分展示钣金零件的具体结构。

所发备件的图片都经过切割加工，切割方法非常好，可以分为：床下切割、冲孔、数控切割等。

电控箱钣金加工设计-安徽南电-

池州电控箱钣金加工由安徽南电智能科技有限公司提供。安徽南电智能科技有限公司是安徽宣城，喷涂设备的见证者，多年来，公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针，满足客户需求。在安徽南电领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈，共创安徽南电更加美好的未来。