

YDEKE智能制造 小巨人HCN5000IIL机床护板 高速伸缩防护板

产品名称	YDEKE智能制造 小巨人HCN5000IIL机床护板 高速伸缩防护板
公司名称	盐山德克机床附件制造有限公司
价格	300.00/套
规格参数	德克:120 VMC60:800 河北:300
公司地址	河北 沧州市 盐山县庆云王信开发区88-95号
联系电话	0317-6349313 18632716263

产品详情

YDEKE智能制造系统 孵化器HCN5000IIL机床护板

快速伸缩式防护板 保护罩与 **机床防护罩**

的差别压铆螺母柱又被称为压铆螺柱或螺母柱，是用于钣金件、金属薄板、主机箱、网络机柜的一种标准件，压铆螺母柱其外观设计一端呈六角形，另一端为圆柱型，六角边与圆柱型中间有一道退刀槽，其中行为螺纹，根据冲压机将六角头压进金属薄板的预设孔里(预设孔直径一般略大压铆螺柱的圆柱体直径)使孔附近造成塑性形变，形变一部分被挤进压铆螺母柱的退刀槽内，使压铆螺母柱铆紧于金属薄板上，进而在金属薄板上产生一下合理固定螺纹。压铆螺母柱从材质和螺纹的内容上分成快削钢埋孔压铆螺母柱SO型、不锈钢板埋孔压铆螺母柱SOS型、快削钢埋孔压铆螺母柱BSO型和不锈钢板埋孔压铆螺母柱BSOS型四种，各自用于不同类型的使用场景。压铆螺母柱并没有特定国家行业标准，早期制造商来自于国外，被引进我国后逐步完善了的国家标准。国内制造商大多数来自于江苏省的广州和广东的东莞市等地区拉申攻牙也叫引申攻牙、反边攻牙主要应用于钣金上，因为钣金较薄，立即攻牙得话螺牙短，非常容易脱口，因此在钣金

上先冲一个底径(依据螺纹标准明确)，用专用拉伸模具(一般在普通冲床上)冲破，简单点说就是将孔冲凹陷，孔高度(厚度)延长，随后攻牙，让它做到提高螺纹长度的效果。4MM粗厚钣金折弯,型角处是否需要切槽?必要时,能切多少?钣金行业里像这样的为减少R角，或一边规格不大，而钣金折弯规格不能达到，非常容易滑旁的。钣金折弯前就先弄一条加工工艺缝，简单称呼为过线，就是用折弯刀将板材的折弯线处先压一刀，使之产生V字形态，实际大小与厚度，视角，材料相关，但是区别不会很大，像这个的尺寸，总深层有1.8-2.0mm就行了，然后钣金折弯。那样钣金折弯出的板才R角会不大，能生产加工很小的钣金折弯规格，但非常容易破裂，不适合选用!钣金折弯处切槽目的在于减少R角，假如允许存在一定的R

角那就不必切槽，如果要清除R角就要切槽。R角低于1/2板材厚度得切槽。R角允许超过1/2板材厚度无须切槽。YDEKE智能制造系统 孵化器HCN5000IIL机床护板 快速伸缩式防护板