

# YDEKE智能制造 宁夏小巨人HCN4000IIL机床防护罩 技术升级中

产品名称	YDEKE智能制造 宁夏小巨人HCN4000IIL机床防护罩 技术升级中
公司名称	盐山德克机床附件制造有限公司
价格	3250.00/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 宁夏小巨人HCN4000IIL机床防护罩

### 技术升级中防护罩与机床防护罩

的区别压铆螺母柱又称压铆螺柱或螺母柱，是应用于钣金、薄板、机箱、机柜的一种紧固件，压铆螺母柱其外形一端呈六角形，另一端为圆柱状，六角边与圆柱状中间有一道退刀槽，其内形为内螺纹，通过压力机将六角头压入薄板的预置孔内(预置孔的孔径一般略大于压铆螺母柱的圆柱外径)使孔的周边产生塑性变形，变形部分被挤入压铆螺母柱的退刀槽内，使压铆螺母柱铆紧于薄板上，从而在薄板上形成一下有效固定的内螺纹。压铆螺母柱从材质和内螺纹的形式上分为快削钢通孔压铆螺母柱SO型、不锈钢通孔压铆螺母柱SOS型、快削钢

盲孔压铆螺母柱BSO型和不锈钢盲孔压铆螺母柱BSOS型四种，分别应用于不同的使用环境。压铆螺母柱没有特定的国家标准，早期的生产商来自于美国，被引入国内后逐步形成了的行业标准。国内的生产商大多来自于江苏的苏州和广东的东莞等地区拉伸攻丝又叫引伸攻丝、翻边攻丝主要应用于钣金件上，由于钣金件较薄，直接攻丝的话螺纹短，容易脱扣，所以在钣金件上先冲一个底孔(根据螺纹规格确定)，然后用专用的拉伸模具(一般在普通冲床上)冲出，简单点说就是把孔冲凹下去，孔的高度(壁厚)加长，然后攻丝，使它达到增长螺纹长度的目的。4MM厚的钣金折弯,弯角处是否需要切槽? 如果需要,要切多大? 钣金行业里像这种为减小R角，或一边尺寸很小，而折弯尺寸不能达到，容易滑边的。折弯前就先做一条工艺缝，通俗叫法为压线，就是用折弯刀将板材的折弯线处先压一刀，使其形成V形状，具体尺寸与板厚，角度，材质有关，不过差别不会很大，像你这个尺寸的，总深度有1.8-2.0毫米就可以了，然后再折弯。这样折弯出来的板材R角会很小，能加工很小的折弯尺寸，但容易断裂，不宜采用!折弯处切槽目的是为了减小R角，如果允许存在一定的R角那就不必切槽，如果想消除R角就得切槽。R角小于1/2板

材厚度得切槽。R角充许大于1/2板材厚度不必切槽。YDEKE智能制造 宁夏小巨人HCN4000IIL机床防护罩  
技术升级中