

# 青岛小巨人卧式加工中心HCN6000-III框架防护罩 整体联动护罩

产品名称	青岛小巨人卧式加工中心HCN6000-III框架防护罩 整体联动护罩
公司名称	盐山德克机床附件制造有限公司
价格	3250.00/件
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

青岛小巨人卧式加工中心HCN6000-III框架防护罩 整体联动护罩德马吉机床DMC1035DMC635护板设计前应咨询工厂中有经验的技术人员，可以获得更好的设计方案并可节约费用，这些工作应在确定焊接设计方案之前进行。焊接设计前应检查结构规定的公差范围和各部分受力情况，实际操作者可能不会掌握更经济、合理的操作规范，因为有时可能不需要更严格的公差要求。

2、零部件的布局设计需要考虑的因素有哪些？应考虑零部位数量的小化，这将减少设备的装配时间和焊接工作量，如图20所示。对结构布局和设计进行优化可以节约材料和焊接时间。在决定采用方案之前应考虑材料、切割及焊接的费用，还应考虑边角余料的利用。可以直接使用框架结构剪裁的余料进行后续工艺，这种剪裁方法比采用拼接工艺更加具有经济意义；也可以是假设的优化选择方案，框架结构被分成若干个部位进行焊接，这样可以代替从大型板材上切割下料。环状结构件可以从单块板材或被焊接成嵌套的结构件中切割而成，与上述布局和设计的选择一样，确定工艺方案之前，应充分考虑零部件的尺寸公差、材料、切割、焊接的费用以及边角余料的利用等。考虑到运输方面的因素，从厚板材料切割嵌套零件并焊接成环状部件可以节约材料费用和运输时间。在尺寸公差允许的范围内，可以考虑将钢板滚压成环状结构，然后在具有中空的圆形结构中进行焊接，以代替德克制造德马吉机床DMC1035DMC635防护罩零件各部位强度和硬度的要求，但不能出安全设计标准，应让焊接工程师来检验各部件设计的安全性。如果设计要求的硬度设定的太高，这样的设计会出安全设计标准，并且会因额外材料、焊接操作和运输等方面的增加而提高整个过程的成本。出安全设计标准还可能增加用户在燃料、能源和维护等方面长期的费用，因此设计时应请有经验的工程技术人员严格检验设计方案的合理性。应确定结构中焊缝的外观要求，以避免不必要的。有时许多设备零件上的焊缝完全被隐藏起来，这样可以减少为了提高焊缝外观质量而增加的焊缝打磨、修整的费用。因此，为了便于让操作者知道哪些焊缝需要进行打磨、修整以具有良好的外观，应在这些部位进行标记。如果产品要求按一定的工艺规程进行焊接制造时，应核对相关的工艺规程以决定采用经济、合理的焊接方法。用较厚的结构件可以防止产生焊接弯曲和变形。焊接中采用对称结构对于防止焊接弯曲和变形更加有效。在横梁结构的末端焊接刚性支撑件，可以增加结构的强度和刚度，在材质、宽度和承受载荷相同的两个横梁结构中，采用刚性支撑比不采用刚性支撑的焊接结构产生的弯曲变形小。采用封闭式结构或对角拉条结构可以防止发生扭转变形。封闭式结构

比开口式结构的弯曲角度小得多，见表1。同时采用适当的加筋还可以减小结构的质量，提高结构的刚度。框架结构的抗扭转变形能力与各部分单独抗扭转变形能力的总和几乎相等，采用封闭式C形框架结构可以提高整体结构的抗扭转变形性能。在图16中，圆形结构比矩形结构的抗扭转载荷更好，主要是由于矩形结构周围剪切应力分布不均匀，而圆形结构应力集中现象，而且圆形结构在各方向上还具有抗弯曲变形能力。在图17中，采用对角加筋的焊件结构经常可以代替基座的厚重铸件，提高结构的刚度。在抗压应力载荷方面，横向加筋与纵向加筋的作用不同，横向加筋一般常用于铸造结构中，而纵向加筋常用于焊接结构设计中。在抗扭转载荷方面，对角拉条结构比纵向垂直结构更为优越。由厚度25mm的钢板组成的基座和由厚度10mm的钢板组成的基座。两种钢结构基座的结构，它们的抗扭转变形能力几乎相同，但对角拉条结构的加筋设计与纵向加筋结构相比，可以节约60%的结构质量、减少78%的焊接工作量以及54%的总制造费用。确定结构中可能采用的低级别钢材的位置，在实际的焊接操作过程中，高碳钢和合金钢的焊接需要预热和焊后热处理，但这样会增加焊接结构的成本。因此在焊接结构中仅仅在需要的时候采用别的钢材，其余的结构都可以采用低碳钢。别钢种和其他昂贵材料都不是以标准形状

的工件供货的。青岛小巨人卧式加工中心HCN6000-III框架防护罩 整体联动护罩