

# 机架钣金加工厂家 丽江机架钣金加工 齐峰钣金加工厂

产品名称	机架钣金加工厂家 丽江机架钣金加工 齐峰钣金加工厂
公司名称	云南齐峰金属制品有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	云南省昆明市呈贡区拓翔路206号钢工市场
联系电话	18206745097 18206745097

## 产品详情

### 钣金机箱焊接时的规范

- 1、按图纸、技术、工艺要求制作焊接。
- 2、焊接时，机架钣金加工定制厂家，要求该坡口的地方必须坡口，加工件没有坡口的、或者焊接型材等，机架钣金加工厂，应根据情况用磨光机进行坡口，需机加工坡口的应进行加工坡口处理，并把问题上报给部门主管。
- 3、焊接时的焊缝严格按图纸要求，该连续焊的连续焊，该断续焊的一定要断续焊。如图纸没有要求的断续焊尺寸长度，则每间隔50mm焊8~10mm，各焊点距离必须均匀一致。

该结构一般有开口大小不一的V槽，用于折不同厚度的板料。

折弯时在折弯力的作用下，板材沿下模V型槽口边缘移动并受折弯力的挤压与滑动摩擦，从而使成形后的钣金件表面形成明显的压痕拉伤缺陷，缺陷带的宽度约为V形槽口的0.414倍，影响了产品的外观质量。

要解决传统折弯中出现的上述缺陷，就必须克服折弯过程中板材的移动和下模V形槽对板材形成的摩擦力与挤压力

无压痕折弯技术与模具结构

如果你的折弯机有T形槽，4个T型螺丝就能安装好，没有T型槽也没关系，有螺丝孔就行，所以说它可以适配于所有的折弯机类型。甚至你可以安装到折弯机后面当后档使用。二：使用简单这个定位前托之所以可以实现定位的功能，丽江机架钣金加工，在于特殊设计的定位块，因为前托尺两侧的T型槽，机架钣金加工厂家，改定位块可以安装在前托尺的左右两侧，放到你想定位的尺寸处该结构，多工步定位时只需要多个定位块自由组合，简单易懂。

机架钣金加工厂家-丽江机架钣金加工-齐峰钣金加工厂由云南齐峰金属制品有限公司提供。云南齐峰金属制品有限公司拥有很好的服务与产品，不断地受到新老用户及业内人士的肯定和信任。我们公司是商盟认证会员，点击页面的商盟客服图标，可以直接与我们客服人员对话，愿我们今后的合作愉快！