

尚义县风道机箱本地厂家

产品名称	尚义县风道机箱本地厂家
公司名称	石家庄金阳光金属制品有限公司
价格	300.00/台
规格参数	品牌:机柜 型号:机箱
公司地址	正定县东平乐村南
联系电话	18631164401

产品详情

金阳光金属制品有限公司创建时间：2001年工厂设备：3D钣金设计，数控激光切割机，数控冲床，数控折弯，焊接机器人，喷涂生产线。工厂面积:15亩。员工人数：50人。主营产品：机箱，机柜，钣金加工，设备外壳，高压柜体，低压柜，控制柜，防威图柜，配电柜，配电箱，通信柜，钣金展柜，光纤箱，钣金展柜等。办公地址：河北省石家庄市长安区丰收路10号。工厂地址：河北省石家庄市正定机场工业园。胡智诚

规格型号	宽 (mm)	高 (mm)	深 (mm)
控制柜	600	1600	300
DUGUI	800	1600	500
控制柜	1200	1600	500
控制柜	600	1800	400
控制柜	800	1800	500
控制柜	700	1800	500

控制柜	900	1000	400
-----	-----	------	-----

金阳光金属制品有限公司胡智诚18631164401

注意事项

1. 展开方式要合，要便利节省材料及加工性
2. 合理选择问隙及包边方式， $T=2.0$ 以下问隙 0.2 ， $T=2-3$ 问隙 0.5 ，包边方式采用长边包短边（门板类）
3. 合理考虑公差外形尺寸：负差走到底，正差走一半；孔形尺寸：正差走到底，负差走一半。
4. 毛刺方向
5. 抽牙、压铆、撕裂、冲凸点（包），等位置方向，画出剖视图
6. 核对材质，板厚，以板厚公差
7. 特殊角度，折弯角内半径（一般 $R=0.5$ ）要试折而定展开
8. 有易出错（相似不对称）的地方应重点提示
9. 尺寸较多的地方要加放大图
10. 需喷涂保护地方须表示

机柜外壳钣金

其是通过液压压铆机或冲床来完成操作。机柜一般分为服务器机柜网络机柜控制台机柜控制柜等，油箱油壶。然后在纸箱上贴上相应成品或半成品标签，起到保护数据传输的效果，二、产品详情介绍

1) 钣金的简介：

钣金，钣金至今为止尚未有一个比较完整的定义，钣金是针对金属薄板一种综合冷加工工艺，包括剪、冲/切/复合、折、焊接、铆接、拼接、成型（如汽车车身）等。其特征就是同一零件厚度一致。对钢板、铝板、铜板等金属板材进行加工。

2) 特点：

钣金具有重量轻、强度高、导电（能够用于电磁屏蔽）、成本低、大规模量产性能好等特点，在电子电器、通信、汽车工业、医疗器械等领域得到了广泛应用，例如在电脑机箱、手机、MP3中，钣金是必不可少的组成部分。随着钣金的应用越来越广泛，钣金件的设计变成了产品开发过程中很重要的一环，机械工程师必须熟练掌握钣金件的设计技巧，使得设计的钣金既满足产品的功能和外观等要求，又能使得冲压模具制造简单、成本低。

3) 机箱机柜外壳钣金的表面外观要求：

钣金机箱机柜压铆件、焊接、喷漆表面外观要求铆件、焊接、喷漆表面外观要求特别主要，部分机箱外壳，不用暴露在外面。主要设计机柜的前面板。颜色以深色为主。

压铆件：

压铆螺母(柱)、压铆螺钉、涨铆螺母（柱）、拉铆螺母等，压上零部件后，螺纹不得变形（螺母或螺钉能自由进出，顺畅无卡滞现象），压铆件应与板面相平，不允许凸起或凹进（手感触摸应平滑），压铆件与板面垂直，压铆后压铆区无有变形、猪嘴现象，拉包的高度、壁厚应均匀一致，顶部不应有毛刺。

焊接：

1. 焊缝应牢固、均匀，不得有虚焊、裂纹、未焊透、焊穿、豁口、咬边等缺陷。焊缝长度、高度不均不允许超过长度、高度要求的10%。

2. 焊点要求：焊点长度8~12mm，两焊点之间的距离 200 ± 20 mm，焊点位置要对称，上下位置要统一。如加工图纸上对焊点有特殊要求，按图纸执行。

3. 点焊间距小于50mm，焊点直径小于 5，焊点布置均匀，焊点上压痕深度不超过板材实际厚度15%，且焊接后不能留有明显的焊疤。

4. 焊接后，其它非焊接部位不允许有被焊渣、电弧损伤现象，表面焊渣、飞溅物需清理干净。

5. 钣金机箱机柜焊接后，零件外表面应无夹渣、气孔、焊瘤、凸起、凹陷等缺陷，内表面的缺陷应不明显及不影响装配。门板、面板等重要零件还应去除焊后应力，防止工件变形。

6. 焊接零件外表面应磨平，若为喷粉件、电镀件，焊后打磨粗糙度

钣金加工机箱机柜要求大全：

1.零件去除氧化皮。

2.零件加工表面上，不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷。

3.去除毛刺飞边。

4.经调质处理，28HRC~32HRC。

5.零件进行高频淬火，350~370 回火，40HRC~45HRC。

6.渗碳深度0.3mm

7.进行高温时效处理。

8.未注形状公差应符合GB1184-2000.

9.未标注尺寸公差应该按照BG/T1804-m

10.铸件公差带对称于毛坯铸件基本尺寸配置

11.未注圆角半径R5

12.未注倒角均为 2×45

13.锐角倒钝。

45HRC ,