

专业量身定制机床外防护，做工精细，质量精良

产品名称	专业量身定制机床外防护，做工精细，质量精良
公司名称	沧州亚明制造有限公司
价格	3000.00/台
规格参数	品牌:亚明 型号:按客户要求定制
公司地址	河北省沧州市盐山县盐庆路工业开发区
联系电话	0317-6392751 13082170515

产品详情

质量是企业的生命.为了保证产品质量，维护企业形象，结合本公司实际情况，针对机床外防护罩特制订如下检验细则：1.原材料要严格按照图纸要求采购，经检验合格后方可使用。2.机床罩的整体外防护在下料之前要严格按照图纸进行计算下料，考虑到计算出来的为伦理值，所以在加工时可以根据材料实际情况自行加减尺寸以保证成型之后的尺寸合适，在下料时一定要注意图纸要求保证材料的规格，特别是料厚尺寸一定要保证。3.在进行钻孔，铣孔，抛光，倒角时要严格按照图纸要求进行加工，在加工检验合格之后按照要求交付下一工序进行加工。4.需进行数控加工的半成品在加工之前要认真计算尺寸，选好磨具，做到首件自检，及早发现问题，及早更改。

5.物件在折弯时要按照图纸保证外形尺寸，做好首件检验，如发现不符图纸要求的立即返工另行加工。6.剪冲折车间在加工完毕经检验合格之后方可转交钣金车间进行焊接，焊接车间在焊接时发现有不合图纸的地方有权产品返回上一工序进行返工处理。7.钣金车间在焊接之前要量取各焊接件尺寸，以确定焊接时的料厚问题，在焊接时要保证对边整齐，保证外形尺寸，做好首件检验，争取焊接时发现问题及时解决。8.焊接焊缝严实，均匀，无漏焊，虚焊现象，更不能有焊接之后的开焊现象，更具客户要求在此规定焊接时焊点间隙大约在40mm左右为好，且焊点在两物体之间，焊点大小均匀。

9.后防护因为要和电气箱组合所有要求后防护平整，没有翘边现象，避免电气箱与后防护之间有空隙。10.中防护的侧窗门边焊接时要贴紧防护罩，不能有漏缝现象，且焊点必须打磨，焊点太大影响美观。11.底盘，水箱焊接之后要保证不漏水，焊接之后统一使用煤油进行试验，而且各外漏之处因为焊接变形的地方要修理平整，特别是底盘前部要保证平整。

12.所有部件在焊接之后要用钢板尺统一靠准，不能有弯曲变形之处，发现之后要及时整改。13.整体在焊接之后，所有焊接的地方要打磨抛光，特别是外露部位。14.机床罩在焊接抛光完成之后进行最后组装，首先要将底盘方在平整的地方，而后依照各部位顺序进行组合，组装配作直径为6.5mm的固定孔，在组装之后各部位之间要严实合缝，特别是左右前防护，要求无透光现象，而且打磨平整，高度一致。机床防护罩焊接完成之后样子要保证焊接牢固，物虚焊，漏焊现象，各焊接部位无较大焊缝，包边整齐，打磨平整。