

机箱加工制造商 涵宇通 机箱加工制造

产品名称	机箱加工制造商 涵宇通 机箱加工制造
公司名称	北京涵宇通科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	北京市昌平区水南路
联系电话	18610566288

产品详情

零件各加工部位的结构工艺性应符合数控加工的特点

- 1) 零件的内腔和外形应采用统一的几何类型和尺寸。这样可以减少刀具规格和换刀次数，使编程方便，生产效益提高。
- 2) 内槽圆角的大小决定着刀具直径的大小，因而内槽圆角半径不应过小。零件工艺性的好坏与被加工轮廓的高低、转接圆弧半径的大小等有关。
- 3) 零件铣削底平面时，槽底圆角半径 r 不应过大。
- 4) 应采用统一的基准定位。在数控加工中，若没有统一基准定位，会因工件的重新安装而导致加工后的两个面上轮廓位置及尺寸不协调现象。因此要避免上述问题的产生，机箱加工制造商，保证两次装夹加工后其相对位置的准确性，应采用统一的基准定位。

想了解更多详细信息，赶快拨打图片上的电话吧！！！！

机械零件加工‘技术要求’汇总

铝合金壳体

零件的轮廓处理：

- 1、未注形状公差应符合GB1184-80的要求。

- 2、未注长度尺寸允许偏差 $\pm 0.5\text{mm}$ 。
- 3、未注圆角半径R5。
- 4、未注倒角均为C2。
- 5、锐角倒钝。
- 6、锐边倒钝，去除毛刺飞边。零件表面处理：1、零件加工表面上，不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷。2、加工的螺纹表面不允许有黑皮、磕碰、乱扣和毛刺等缺陷。

所有需要进行涂装的钢铁制件表面在涂漆前，必须将铁锈、氧化皮、油脂、灰尘、泥土、盐和污物等除去。

- 3、除锈前，先用有机的溶剂、碱液、乳化剂、蒸汽等除去钢铁制件表面的油脂、污垢。
- 4、经喷丸或手工除锈的待涂表面与涂底漆的时间间隔不得多于6h。
- 5、铆接件相互接触的表面，在连接前必须涂厚度为30 ~ 40 μm 防锈漆。搭接边缘应用油漆、腻子或粘接剂封闭。由于加工或焊接损坏的底漆，机箱加工制造厂家，要重新涂装。

想了解更多详细信息，赶快拨打图片上的电话吧！！！！

减速器壳体与变速箱壳体的加工

减速器与变速箱壳体为典型的箱体类零件，主要加工平面和孔系，在加工过程中要保证孔的尺寸精度和位置精度，处理好孔和平面之间的相互关系。应遵循先面后孔的原则，即先加工箱体上的基准平面，再以基准平面定1位加工其他平面，然后再加工孔系。因为平面的面积大，用其定1位可确保定1位可靠，夹紧牢固，机箱加工制造公司，因而容易保证孔的加工精度。其次，切去铸件表面的凸凹不平，为提高孔的加工精度创造条件，机箱加工制造，便于对刀和调整，有利于保护刀具。加工工艺还应遵循粗精加工分开的原则。

想了解更多详细信息，赶快拨打图片上的电话吧！！！！

机箱加工制造商-涵宇通(在线咨询)-机箱加工制造由北京涵宇通科技有限公司提供。“零部件加工”就选北京涵宇通科技有限公司（www.bjhytjxjg.com），公司位于：北京市密云区经济开发区兴盛南路20号院6号厂房-9，多年来，涵宇通坚持为客户提供好的服务，联系人：施经理。欢迎广大新老客户来电，来函，亲临指导，洽谈业务。涵宇通期待成为您的长期合作伙伴！