

四川壳体 变速器壳体 茂兴

产品名称	四川壳体 变速器壳体 茂兴
公司名称	来安县茂兴精密机械制造有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	安徽省滁州市来安县汭河开发区荣华路49号
联系电话	13338601276

产品详情

壳体加工本工艺适用于成套开关设备空壳体的加工制作、喷塑、镀锌件的外协加工验收。其中剪切宽度、长度、直线度和剪切垂直度的一般公差，分为A、B两级、根据不同要求，可分别选用或混合选用。本工艺适用于产品钢板下料工序用。工艺过程：熟悉施工图纸和技术要求，核对领用材料有无差错。操作要符合剪板机使用要求，试车运转正常后试料，经检查符合要求后方可加工，下料前应先对板料沿长度方向齐边，然后沿宽度方向取直角边齐边。下料 先 检查，加工中进行抽检，使其符合要求。

注意事项：板料未放稳前，操作者不得把脚放在脚踏开关上，以免造成质量和事故。操作者应熟悉设备性能，操作时应精神集中。设备上禁止堆放与工作无关的物品，要保持设备周围环境整洁。设备应按要求进行保养，防护装置应 可靠。剪板机油杯注满润滑油，检查电器设备的 可靠性，检查有无其他事故隐患，铝型材壳体，并按设备保养计划进行保养。装换刀片时、刀槽要清洁、刀要方正、螺钉紧固要均匀，检查刀口间隔是否为裁料厚的6%。

工艺过程：试车检查机械、电气性能应 可靠。需加工的零件应经上道工序检验合格后方可加工。加工前要明确技术要求、核对来料有无差错。根据加工要求选择相应模具。先将冲床滑块点到上死点，将上模装入滑块模柄槽内，摆平方正；将螺钉、顶丝旋紧，上模与滑块底面不得有间隔。将机床面擦抹干净，去净油污铁屑后，将下模放在冲床台面上。点动开车或手盘大轮，使滑块至下死点切入下横、调整连杆高度，使模具冲程合适。调整冲模间隔，保证周围间隔一致。将下模用压板压紧、压平，铝合金壳体，垫铁与底模盘要等高度、固定点要对称。

铝合金壳体加工零件是一个薄壁的铝合金零件，零件的主要特点就是薄壁，由于是铝合金件，其强度差，加工时容易变形，要 加工合格的零件，加工过程中编制好工艺路线，做好准确的装夹与定位，就至关重要，同时要控制由于切削对零件产生的变形。工艺分析：考虑到此零件的内、外形均为圆环形状，其主要的加工方法为数车工序完成，四川壳体，数车工序为分别加工内、外形2个步骤。这里就要考虑加工完 工序后，在进行工序加工时的装夹与定位问题。既要能准确装夹与定位，变速器壳体，又要使工序的加工操作方便。铸铝机械壳体轴壳体起固定和保护轴正常工作、并使其在工作过程中不漏油的作用，每年我们需要数千万个轴和轴壳体，壳体结构需要严格的密封和高强度，耐磨性、耐腐蚀性。在其保护零件损坏之前一般要求其质量完好。保证机器正常运行。轴壳体用砂型铸造方法生产，其铸造工艺过

程，造型材料，铸造合金，浇注系统等都会影响壳体质量。为保证壳体质量，所以铸造方法的运用并掌握铸造工艺过程，努力开发新材料，适应现代化农业生产。 四川壳体-变速器壳体-茂兴(优质商家)由来安县茂兴精密机械制造有限公司提供。来安县茂兴精密机械制造有限公司（ www.mxjm.com ）实力雄厚，信誉可靠，在安徽 滁州 的机械加工等行业积累了大批忠诚的客户。公司精益求精的工作态度和不断的完善创新理念将引领茂兴和您携手步入辉煌，共创美好未来！