

不锈钢钣金加工价格 钣金 昆山轩之昊1

产品名称	不锈钢钣金加工价格 钣金 昆山轩之昊1
公司名称	昆山轩之昊金属制品有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	昆山市张浦镇花苑路185号
联系电话	13683053550

产品详情

剪板机安全操作规程：

- 一. 工作前必须穿戴好劳动防护用品，上衣不得敞开.
- 二. 本机床操作人员必须熟悉剪板机的结构，性能和使用方法.
- 三. 开机前必须检查所有电气设施及油箱电位，待确定完好后方可进行作业.
- 四. 启动电机后，必须试机急停开关按钮的完好，钣金，确认完好后方可正式作业.
- 五. 在剪板前确认板厚，然后在机床右侧调整刀板间隙，调整完毕后锁定.
- 六. 按需调整加工尺寸，钣金加工公司，机床后档调整可按计算器按钮(需长按，待到达数值后停止)，然后应用卷尺复核调整尺寸.

加工流程

6. 焊接：焊接定义：被焊材料原子与分子距京达晶格距离形成一体

分类：a 熔化焊：ya弧焊、CO2焊、气体焊、手工焊b 压力焊：点焊、对焊、撞焊c 钎焊：电铬焊、铜丝

焊接方式：a CO2气体保护焊bya弧焊c 点焊接等d 机器人焊焊接方式的选用是根据实际要求和材质而定，一般来说CO2气体保护焊用于铁板类焊棚；ya弧焊用于不锈钢、铝板类焊接上，机器人焊接，可节省工时，提高工作效率和焊接质量，减轻工作强度。

工艺流程

三、注意事项

展开图是依据零件图（3D）展开的平面图（2D）1．展开方式要合，要便利节省材料及加工性2．合理选择间隙及包边方式， $T=2.0$ 以下间隙 0.2 ， $T=2-3$ 间隙 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），钣金加工生产厂家，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

不锈钢钣金加工价格-钣金-昆山轩之昊1(查看)由昆山轩之昊金属制品有限公司提供。昆山轩之昊金属制品有限公司（www.ksxzhjs.com）坚持“以人为本”的企业理念，拥有一支技术过硬的员工队伍，力求提供好的产品和服务回馈社会，并欢迎广大新老客户光临惠顾，真诚合作、共创美好未来。昆山轩之昊——您可信赖的朋友，公司地址：昆山市张浦镇花苑路185号，联系人：黄总。