

通信机箱生产厂家

发布日期: 2025-09-24

箱安装风扇比较佳位置如下。：1个风扇的时候，安装机箱后方出风风扇效果比较佳，尤其是CPU温度，降低比较为明显。2个风扇的时候，安装1个后方出风风扇和1个前方进风风扇，降温比较明显，达到了不错的散热效果，前吸冷风后排热风。3个风扇的时候，安装1个后方出风风扇和2个前方进风风扇，降温效果比较佳。4个风扇的时候，安装1个后方出风风扇和2个前方进风风扇以及1个上方出风风扇，相比3个风扇（前2后1）的时候降温幅度已经很小了。铝合金材料铝合金机箱是新兴的机箱材料。通信机箱生产厂家

风扇的机箱系统工作点和风道建议：风扇的性能是由机箱系统的风阻PQ特性曲线和风扇的P-Q特性曲线的交叉点来决定。风扇特性曲线在测量气流和静压部分进行了解释。当机箱系统结构固定后，机箱系统的PQ特性曲线就固定不变了。它描述了空气在特定障碍物和内部阻力的情况下如何流过机箱系统。流动阻力大致与体积流量的平方成正比例。因此，机箱系统中静压与气流流量的关系图是二次方的抛物线形状。通过在各种气流速率下测试机箱系统进出口的压力差，可以很容易地通过实验得到该曲线。通信机箱生产厂家机箱机柜在完成布线后，需要注意，线长度要预长，宁长勿短。

机箱分类：服务器机箱，对于服务器而言，机箱也是个不容忽视的问题，服务器机箱的主要问题包括：温度：如何冷却机箱内部组件？风扇（通常来自于电源）应该直接吹向或吹过处理器。扩展能力：选择一个具有足够空间的机箱，以备网络扩充之用。确定有足够的空间来增添更多的硬盘和其它外设。检查一下机箱内部，以确保没有锋利的边缘。将来升级时，这对技术人员的安全和防止线缆意外被切断都是十分重要的。机箱还应使维护人员能够轻松地接触到内部组件，以备将来升级或故障排除。安全性：因为您的服务器将保存重要的文件和网络上更昂贵的物品，因此要考虑安全性问题。服务器机箱应该能够上锁，以防止非法拆卸。

机箱的外观用料：外观和用料是一个机箱比较基本的特性，外观直接决定一款机箱能否被用户接受的一个条件，因此外观也逐渐偏向多元化发展，因此在我们的测试中也占有一定的比率。用料主要看机箱所用的材质，机箱边角是否经过卷边处理，材质的好坏也直接影响到抗电磁辐射的性能。可扩展性：未来电脑的发展永远难以揣摩，能够准备的越齐全当然越能够满足未来的需要，我们主要考察提供了多少个5.25寸光驱位置和3.5寸软驱、硬盘位置的分布以及设计。不锈钢机箱优点：要材质：不锈钢、铝合金板、质量较好薄板、型钢、密封橡胶条等。

机箱机柜安装中的要求及注意事项：在加工中，我们经常会遇到机箱和机柜由于装配过程中的不公平公差而无法正常装配的情况。下面来解释一些安装和保护机箱和机柜时应注意的一些事

项：1. 在部件上紧固部件时，应按对称的跨步收紧部件，以避免变形和接触不良。沉头螺丝紧固后，其头部应与被紧固零件的表面保持平整，不得突出但答应稍低于表面。当由于工艺上不可避免的原因，螺丝孔与螺丝不匹配时，承诺退齿并涂防锈油。2. 铆接装配要求：铆接应按对称交叉顺序进行，铆钉杆、铆钉螺钉、螺母在铆接后不应松动，铆钉头在铆接件上应完全平整，铆钉端应与铆钉窝的形状一致，不应承诺有凹陷、缺口和明显裂纹。当要求被铆端与零件表面平整时答应修平。沉头铆钉铆接时应与被铆接平面保持平整答应略有凹陷。结构件与印刷板上连接的空心铆钉不答应有任何裂口，铆接完毕，在破坏涂覆层处应采取相应的修补措施。机箱结构是指机箱在设计和制造时所遵循的主板结构规范标准。通信机箱生产厂家

一般来说机箱的外部通常是由一层1毫米以上的钢板构成。通信机箱生产厂家

机箱机柜安装中的要求及注意事项：压铆、涨铆要求：按工艺规范进行压铆、涨铆，铆合后螺母、螺母柱不应松动。铆接六角螺钉、螺母柱时，螺钉、螺母柱头应完全平于铆接基面。当铆接面表面为喷涂处理时答应修平。形状尺寸、偏差尺寸符合图纸要求。机箱机柜方正、不歪斜，机箱机柜六个主面的垂直度采用对角线法丈量。机箱机柜门、测门等应平直。立柱、顶盖、下沿、围框、横梁等应平直无扭曲。顶盖、侧门、前后门的安装对正及间隙要求：上下梁之间的间隙水平方向间隙小于2MM,统一间隙的不平均性小于1MM竖直方向间隙小于2.5MM统一间隙的不平均性小于1MM机箱机柜外表表面不答应有任何由铆钉表面引起的凹陷或突出痕迹影响外观质量。所有面板上的汉字颜色、字体要一致，门开启灵活、在开启范围内不答应与顶盖、立柱等产生摩擦与干涉，两扇门之间，不答应摩擦碰撞，无掉漆现象，门锁钥匙插拔灵活、锁芯旋转灵活，无卡涩现象，锁柄旋转方向准确，拔出钥匙后摇动锁体应无弹子响声。通信机箱生产厂家