

自动化零件加工 零部件加工 苏州市相城区黄桥亚创精密

产品名称	自动化零件加工 零部件加工 苏州市相城区黄桥亚创精密
公司名称	苏州市相城区黄桥亚创精密机械厂
价格	面议
规格参数	
公司地址	江苏省苏州市相城区黄埭镇青龙东街25号（铁塔机械院内）
联系电话	18662218139 18662218139

产品详情

各种五金机械零件加工里的滚动轴承零件的加工工艺特点：

滚动轴承零件的结构特点：和一般机械零件相比较，轴承零件具有以下结构特点：

(i)回转表面 轴承零件的工作表面大都是回转体表面。

(2)短而薄轴承零件的宏观外形不仅具有回转体的圆形表面，而且这些表面往往是短而薄的。由于轴承零件大都是回转体，因此加工机械就比较单一，绝大多数为车床和磨床；由于零件比较短，汽车零部件加工，轴向刚度就较好，因此轴向变形可以忽略不计；由于主要零件的壁厚比较薄，电器零部件加工，径向刚度就比较差，零部件加工，因此对夹紧方法就要有特殊考虑。

超精密零件加工精度以纳米，甚至后面以原子单位(原子晶格距离为0.1~0.2纳米)为目标时，超精密零件切削加工方法已不能适应，必要借助特种精密零件加工的方法，即应用化学能、电化学能、热能或电能等，使这些能量超越原子间的联合能，从而去除工件外表的部分原子间的附着、联合或晶格变形，以达到超精密加工的目的。属于这类加工的有机械化学抛光、离子溅射和离子注入、电子束曝射、激光束加工、金属蒸镀和分子束外延等。

异型截面小型精密零件加工方法

异型截面零件的加工通常有三种途径：直接成形法，如铸、锻、冲压等；切削运动合成法，如车、铣、刨、磨等；特种加工法，如线切割、电火花、激光加工等。其中，自动化零件加工，直接成形法是异型截面零件的主要成形方法，但由于其制造精度较低，表面粗糙度值较大，不能满足异型截面零件的精加工要求。特种加工法因效率低、成本高且不能加工轴向截面形状复杂的非圆截面零件而使其应用受到一定限制。因此，运动合成法切削加工是获得高精度异型截面零件的主要途径。

车、铣、刨、磨等是常见的运动合成切削加工方法，均能加工出不同的复杂形状零件。在这些方法中，铣削和刨削目前尚难以获得很高的加工精度。磨削是常用的精密加工方法，且具有较高的生产效率，但普通磨削加工由于砂轮磨粒负前角较大、切削厚度小、磨粒易钝化、切屑易堵塞砂轮、磨削温度高、磨削力大、难以胜任磨削曲率变化大的工件等原因，其应用受到一定限制。精密车削是近年来发展较快的精密加工技术，随着数控机床和金刚石刀具的广泛应用，使精密车削的加工精度加工效率提高。