

发动机缸体工装夹具 夹具 铸宏机械有限公司

产品名称	发动机缸体工装夹具 夹具 铸宏机械有限公司
公司名称	苏州铸宏机械有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	苏州市吴中区木渎镇木胥西路93号3幢
联系电话	13451976405 13451976405

产品详情

苏州铸宏机械有限公司位于历史文化古镇苏州木渎，是一家以开发设计加工制造机械产品、自动化、工装夹具为主，发动机缸体工装夹具，是集独立设计和营销于一体的公司产品，广泛用于汽车、通讯、电脑、手机、高铁动车、导体器件及食品机械等众多领域。

1. 工装夹具的选择数控加工对夹具主要有两大要求：一是夹具应具有足够的精度和刚度；二是夹具应有可靠的定位基准。选用夹具时，通常考虑以下几点：1) 尽量选用可调整夹具、组合夹具及其它通用夹具，避免采用夹具，夹具，以缩短生产准备时间。2) 在成批生产时才考虑采用夹具，并力求结构简单。2. 工装夹具的类型数控车床上的夹具主要有两类：一类用于盘类或短轴类零件，工件毛坯装夹在带可调卡爪的卡盘（三爪、四爪）中，由卡盘传动旋转；另一类用于轴类零件，毛坯装在主轴顶尖和尾架顶尖间，工件由主轴上的拨动卡盘传动旋转。数控铣床上的夹具，一般安装在工作台上，其形式根据被加工工件的特点可多种多样。

工装夹具的使用规范和注意事项

一、电极夹具气动卡盘使用规范：1、装夹产品前，卡盘表面保持清洁无残渣或其他残屑；2、卡盘装夹产品完毕后，切记将气压断开，检查产品是否装夹到位；3、加工完产品后，在清洁残渣过程中须切断气压，防止残渣溅入卡盘内部，导致卡盘使用寿命减短。注意事项：须在可装夹电极夹头，强力定位片承载的托板二、电极夹具手动卡盘使用规范：1.在装夹产品前卡盘表面保持清洁无残余的残渣2.卡盘装夹产品完，检查拉杆是否有拉到位3.加工完产品后在，汽车零部件工装夹具，清洁残渣过程中卡盘为锁紧状态，防止残渣溅入卡盘内部，导致卡盘使用的寿命缩短

夹具的作用有哪些

1、能稳定地保证工件的加工精度：用夹具装夹工件时，工件相对于刀具及机床的位置精度由夹具保证。不受工人技术水平的影响，使一批工件的加工精度趋于一致。

2、能减少辅助工时，提高劳动生产率：用夹具装夹工件，无需找正便能使工件迅速地定位和夹紧。显著地减少了辅助工时;用夹具装夹工件提高了工件的刚性，因此可加大切削用量。可以使用多件、多工位夹具装夹工件，并采用夹紧机构。这些因素均有利于提高劳动生产率。

3、能扩大机床的使用范围，实现一机多能：使用夹具可以改变原机床的用途和扩大机床的使用范围，汽车工装夹具，实现一机多能。例如，在车床或摇臂钻床上安装镗模夹具后，就可以对箱体孔系进行镗削加工;通过夹具还可将车床改为拉床使用，以充分发挥通用机床的作用。

4、减轻工人的劳动强度：用夹具装夹工件方便、快速，当采用气动、液压等夹紧装置时，可减轻工人的劳动强度。

发动机缸体工装夹具-夹具-铸宏机械有限公司(查看)由苏州铸宏机械有限公司提供。发动机缸体工装夹具-夹具-铸宏机械有限公司(查看)是苏州铸宏机械有限公司今年新升级推出的，以上图片仅供参考，请您拨打本页面或图片上的联系电话，索取联系人：吴佳俊。