

五金零部件加工厂 零部件加工 苏州市相城区黄桥亚创精密机械

产品名称	五金零部件加工厂 零部件加工 苏州市相城区黄桥亚创精密机械
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

零件的加工质量包括的因素，含义及单位：包括加工公差和粗糙度

标准公差是由规定的，用于确定公差带大小的任一公差.公差等级确定尺寸的准确程度，把公差等组分为20个等级，零件加工，分别用IT01、IT0、IT1~IT18表示，称为标准公差，IT（International Tolerance）表示标准公差

当基本尺寸一定时，公差等级愈高，标准公差值愈小，尺寸的准确度就愈高.基本尺寸和公差等级相同的孔与轴，它们的标准公差相等.为了使用方便，把 500的基本尺寸范围分为13尺寸段

一般的公差带代号（基本偏差代号+公差等级）都不是用公差除以2得到上、下偏差值的，如轴直径60f7，查表得到-0.030毫米，下偏差：上偏差-公差=-0.030-0.030=-0.060毫米；但有特殊情况，就是叫对称基本偏差代号的js或JS，它们可以用公差值的一半得到上、下偏差值.如直径（18~30）js14：公差值为0.52毫米，五金零部件加工厂，那么它是上、下偏差就是正负0.26毫米了

粗糙度

机械加工表面质量，是指零件在机械加工后被加工面的微观不平度，也叫粗糙度，以Ra、Rz、Ry三种代号加数字来表示，机械图纸中都会有相应的表面质量要求，一般是工件表面粗糙度Ra。

光学零件加工指的是一种将一些光学零件例如反射镜、透镜还有棱镜进行加工变化的方式。

产品操作流程：光学零件加工主要操作流程是粗磨下斜、精磨抛光、定心磨边还有镀膜等等。

产品特点：光学零件加工利用传统加工出来的零件具有质量好、精度高的特点，光学零件的使用主要是手工为主，对操作人员的手法要求比较严格，所以在进行光学零件加工的时候适用于少量以及高精度的加工需求。

产品要求：光学零件加工加工后会有一定的要求，如：

.除了特殊的要求之外，加工后的零部件不得有尖锐的毛刺以及棱角。

.光学零件加工已加工好的表面，不得有锈蚀等，会影响其加工件的性能以及寿命，外观上也不得有磕碰或者划伤等缺陷；

.光学零件加工件的切削加工和必须得符合产品图样以及工艺规程；

轴类零件和盘类零件的加工方式大部分都是车削，而套类零件一般都用镗削，复杂曲面的切削加工，零部件加工，主要采用仿形铣和数控铣的方法或特种加工方法。

典型表面的加工路线

（一）外圆表面的加工路线

1. 粗车 半精车 精车：

应用较广，满足IT IT7， 0.8外圆可以加工

2. 粗车 半精车 粗磨 精磨：

用于有淬火要求IT IT6，自动化零件加工， 0.16的黑色金属。

3. 粗车 半精车 精车 金刚石车：

用于有色金属、不宜采用磨削加工的外用表面。

4. 粗车 半精车 粗磨 精磨 研磨、超精加工、砂带磨、镜面磨、或抛光在2的基础上进一步精加工。

目的是为了减少粗糙度，提高尺寸精度，形状和位置精度。

（二）孔的加工路线

1. 钻 粗拉 精拉：

用于大批大量生产盘套类零件的内孔，单键孔和花键孔加工，加工质量稳定，生产效率较高。

2. 钻 扩 铰 手铰：

用于中小孔加工，扩孔前纠正位置精度，铰孔保证尺寸、形状精度和表面粗糙度。

3. 钻或粗镗 半精镗 精镗 浮动镗或金刚镗

应用：

1) 单件小批量生产中箱体孔加工。

2) 位置精度要求很高的孔系加工。

3) 直径比较大得孔 80mm以上，毛坯上已有铸孔或锻孔。

4) 有色金属有金刚镗来保证其尺寸，形状和位置精度以及表面粗糙度的要求

4. /钻（粗镗）粗磨 半精磨 精磨 研磨或珩磨

应用：淬硬零件加工或精度要求高的孔加工。

说明：

1) 孔加工精度很大程度上取决于操作者的水平。

2) 特小孔加工采用特种加工方法。