

# 精密零件加工 零件加工 诚思源机电

产品名称	精密零件加工 零件加工 诚思源机电
公司名称	苏州诚思源机电设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	苏州市吴中区胥口镇茅蓬路899号
联系电话	18501505410

## 产品详情

航空设备零件: 材料: 6AL-4V (钛合金) 工件尺寸: 155\*35\*32 加工时间: 6小时 加工设备: 四轴加工中心、线切割机 等 工艺难点: 此零件形状较复杂, 精度高和易变型, 92个尺寸和形位公差必需全检并符合图面要求。顶部2个燕尾形槽底与底面平行度0.02, 燕尾槽中心凸台有一条宽度 $0.9+0.02/-0.00$ 的通槽。几处对称度gao为0.02, 零件加工, 精孔精度为0.01。

苏州诚思源机电有限公司自成立以来, 非标零件加工, 是一家从事精密机械零件加工, 夹具, 治具设计及加工的化公司, 欢迎大家来电咨询!

### 精密机械加工的数控机床加工工艺进程

由于灰机、火箭和发动机零件各有差别的特点: 灰机和火箭的零、构件尺寸大、型面容大; 发动机零、构件尺寸小、精度高。

因此呆板加工的灰机、火箭制造部门和发动机制造部门所选用的数控机床有所差异。在灰机和火箭制造中以接纳连续控制的大型数控铣床为主, 而在发动机制造中既接纳连续控制的数控机床, 铝件加工, 也接纳点位控制的数控机床(如数控钻床、数控镗床、加工中间等)。

### 零件加工大全

1. 滑动配合的平键(或花键)装配后, 相配件移动自如, 不得有松紧不均现象。
2. 粘接后应清除流出的多余粘接剂。
3. 轴承外圈与开式轴承座及轴承盖的半圆孔不准有卡住现象。

4.轴承外圈与开式轴承座及轴承盖的半圆孔应接触良好，用涂色检查时，与轴承座在对称于中心线 $120^{\circ}$ 、与轴承盖在对称于心线 $90^{\circ}$ 的范围内应均匀接触。在上述范围内用塞尺检查时，0.03mm的塞尺不得塞入外圈宽度的 $1/3$ 。

苏州诚思源机电有限公司自成立来，精密零件加工，是一家从事精密机械零件加工，夹具，治具设计及加工的化公司，欢迎大家来电咨询！

精密零件加工-零件加工-诚思源机电(查看)由苏州诚思源机电设备有限公司提供。苏州诚思源机电设备有限公司坚持“以人为本”的企业理念，拥有一支高素质的员工队伍，力求提供更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。诚思源机电——您可信赖的朋友，公司地址：苏州市吴中区胥口镇茅蓬路899号，联系人：王巧男。