

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

精密机械加工是一种用加工机械对工件的外形尺寸或性能进行改变的过程。按被加工的工件处于的温度状态，分为冷加工和热加工。一般在常温下加工，机械零部件加工，并且不引起工件的化学或物相变化，称冷加工。一般在高于或低于常温状态的加工，会引起工件的化学或物相变化，称热加工。冷加工按加工方式的差别可分为切削加工和压力加工。热加工常见有热处理，锻造，铸造和焊接。

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一，零部件加工，绝大多数为车床和磨床；由于零件比较短，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，径向刚度就比较差，因此对夹紧方法就要有特殊考虑。

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，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，自动化零件加工，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 IT6，0.16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 研磨或衍磨

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。