

# 磨床工件夹具 青岛隆山机械工具公司 泰安工件夹具

产品名称	磨床工件夹具 青岛隆山机械工具公司 泰安工件夹具
公司名称	青岛隆山机械工具有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	即墨市环秀办事处窑上村（青岛环保产业园）
联系电话	18561791625

## 产品详情

U型压板[1]使用45#中碳钢整体锻造而成，经过高温加热以及气锤的锤击自身硬度可以达到30HRC以上硬度。然后用万能铣床加工平面以及长槽，以达到3.2的表面光洁度为准。以及压板的平行度，平面度所有误差都大于0.02MM。再经过热处理淬火达到JB要求的35HRC至40HRC。后做表面发黑或发蓝处理，以达到外观油亮，不生锈斑的原则。U型压板的使用特性：U型压板除了因本身的锻造工艺增强了压板的密度，以及淬火工艺使压板耐弯曲而且不易折断，磨床工件夹具，不易变形等优点。U型压板的优点是独具U型设计理念使压板在松开紧固螺母后压板即可以拆下，而不必完全拧掉螺母和拆卸螺栓的优点。以达到节省拆卸工件，更换工装的繁琐工序的目的。但U型压板造价比高，泰安工件夹具，所以普及力度不大。

模具压板 模具压板是一种在模具加工中经常使用的一种辅助夹具，铣床 工件夹具，主要作用是使被加工件，在加工过程中起到不颤动，不移位的作用。以保证模具工件的精度以及良好的光洁度。所以模具压板的好坏直接影响到模具的产品质量。所以模具压板在模具制造过程中起到至关重要的作用。模具压板自身强度高，体积小，操作灵活简便。

模具压板的制造工艺：使用45#中碳钢整体锻造而成，经过高温加热以及气锤的锤击自身硬度可以达到30HRC以上硬度。然后用万能铣床加工平面以及长槽，以达到3.2的表面光洁度为准。以及压板的平行度，平面度所有误差都不大于0.02MM。再经过热处理淬火达到JB要求的35HRC至40HRC。后做表面发黑或发蓝处理，cnc工件夹具，达到不生锈斑的目的

模具压板有2种加工制作标准可依据。国家机械标准：GB / T 699-1988。第二种机械部标准JB / T 8044-1999。 模具压包括U

型压板，平行压板，弹簧钢平行压板，鸟型压板，圆形压板，微调式压板，宽头压板，直压板等。

25 GB/T27945.3-2011热处理盐浴有害固体废物的管理第3部分：无害化处理方法26  
GB/T7232-2012金属热处理工艺术语 2012年第24号公告27 GB/T8121-2012热处理工艺材料术语  
2012年第24号公告28 GB/T9452-2012热处理炉有效加热区测定方法 2012年第24号公告29  
GB/T28909-2012超高强度结构用热处理钢板 2012年第28号公告

磨床工件夹具-青岛隆山机械工具公司-泰安工件夹具由青岛隆山机械工具有限公司提供。青岛隆山机械工具有限公司为客户提供“组合压板,自动进给器,角固式精密平口钳”等业务,公司拥有“隆山,青岛隆山,青岛隆山机械”等品牌,专注于五金配件等行业。 ,在即墨市环秀办事处窑上村(青岛环保产业园)的名声不错。欢迎来电垂询,联系人:高赛。