夹具加工 三度机械询价 夹具加工怎么

产品名称	夹具加工 三度机械询价 夹具加工怎么
公司名称	广州市三度机械有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	广州市天河区珠村大粒沙路38号D栋4号
联系电话	13560071948 13560071948

产品详情

公司主要设备有：CNC数控加工中心、CNC数控车床、线切割、普通车床、普通铣床、平面磨床、摇臂钻床、冲床、电焊、自动攻丝机等三十多台加工设备。行业涉及汽车发动机、高速铁路、包装机械、检测设备、工装夹具等。工厂位于广州市天河区大粒沙路38号D栋一层，地理位置优越，交通运输方便。夹具加工服务热线。

齿端的加工

齿轮的齿端加工有倒圆、倒尖、倒棱和去毛刺等方式，下图所示。倒圆、倒尖后的齿轮在换档时容易进人啮合状态，夹具加工生产厂家，减少撞击现象。倒棱可除去齿端尖边和毛刺。

齿端加工

a)倒圆 b)倒尖 c)倒棱

下图是用指状铣刀对齿端进行倒圆的加工示意图。倒圆时，铣刀高速旋转，并沿圆弧作摆动，加工完一个齿后，工件退离铣刀，经分度再快速向铣刀靠近加工下一个齿的齿端。齿端加工必须在齿轮淬火之前进行，夹具加工怎么收费，通常都在滚（插）齿之后，剃齿之前安排齿端加工。

夹具加工

公司主要设备有：CNC数控加工中心、CNC数控车床、线切割、普通车床、普通铣床、平面磨床、摇臂钻床、冲床、电焊、自动攻丝机等三十多台加工设备。行业涉及汽车发动机、高速铁路、包装机械、检测设备、工装夹具等。工厂位于广州市天河区大粒沙路38号D栋一层，夹具加工，地理位置优越，夹具加工报价，交通运输方便。夹具加工服务热线。　由于本套夹具只加工顶面，因此只需保证高度方向的定位精度即可。如图4所示，定位时采用顶面三处毛坯基准为高度基准，同时设计三处辅助限位装置（图4中方形框），便于零件装夹及零件限位，防止零件装偏。三处辅助限位装置高于零件外轮廓，与零件边缘约2mm位置，起到限位作用。高度基准结构设计如图5所示，三处高度基准的平面度保证在0.02

mm以内。夹具加工服务热线。　　公司主要设备有：CNC数控加工中心、CNC数控车床、线切割、普通车床、普通铣床、平面磨床、摇臂钻床、冲床、电焊、自动攻丝机等三十多台加工设备。行业涉及汽车发动机、高速铁路、包装机械、检测设备、工装夹具等。工厂位于广州市天河区大粒沙路38号D栋一层，地理位置优越，交通运输方便。夹具加工服务热线。

夹具设计精度要求为：

①钻套中心至定位芯轴右端面轴向尺寸精度(32±0.05)mm；

②钻套中心轴线对夹具体底面A垂直度为φ0.04mm；

③钻套中心轴线对定位芯轴的对称度为0.08mm。

夹具加工服务热线。 夹具加工-三度机械询价-夹具加工怎么收费由广州市三度机械有限公司提供。广州市三度机械有限公司位于广州市天河区珠村大粒沙路38号D栋4号。在市场经济的浪潮中拼博和发展，目度机械在五金模具中享有良好的声誉。三度机械取得全网商盟认证，标志着我们的服务和管理水平达到了一个新的高度。三度机械全体员工愿与各界有识之士共同发展，共创美好未来。