

机械零部件加工 苏州市相城区黄桥亚创精密机械厂

产品名称	机械零部件加工 苏州市相城区黄桥亚创精密机械厂
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

零件加工辅助基准的应用：

工件定位时，为了保证加工表面的位置精度，大多优先选择设计基准或装配基准作为主要定位基准，这些基准一般为零件上的主要表面。但有些零件在加工中，为装夹方便或易于实现基准统一，人为地制造一种定位基准。如毛坯上的工艺凸台和轴类零件加工时的中心孔。这些表面不是零件上的工作表面，只是为满足工艺需要而在工件上专门设计的定位基准称为辅助基准。此外某些零件上的次要表面(非配合表面)，因工艺上宜作定位基准而提高其加工精度和表面质量以便定位时使用。这种表面也称为辅助基准。例如，丝杠的外圆表面，从螺纹副的传动来看，它是非配合的次要表面，但在丝杠螺纹的加工中，外圆表面往往作为定位基准，机械零部件加工批发，它的圆度和圆柱度直接影响到螺纹的加工精度，所以要提高外圆的加工精度，并降低其表面粗糙度值。

加工零件时如何定位安装的基本原则：1) 力求设计基准、工艺基准和编程计算基准统一。2) 尽量减少装夹次数，尽可能在一次定位装夹后，加工出全部待加工表面。3) 避免采用占机人工调整加工方案，以便能充分发挥出数控机床的效能。(2) 选择夹具的基本原则数控加工的特点对夹具提出了两点要求：一是要保证夹具的坐标方向要与机床的坐标方向相对固定不变；二是要协调零件的和机床坐标系的尺寸关系。除此之外，还应该考虑以下几点：1) 当零件加工批量不大时，应该尽量采用组合夹具、可调式夹具或其它通用夹具，以缩短生产准备时间，节省生产费用。2) 在成批生产时才考虑使用夹具。3) 零件的装卸要快速、方便、可靠，以缩短数控机床的停顿时间。4) 夹具上各零部件应该以不妨碍机床对零件各

表面的加工。夹具要敞开，机械零部件加工，其定位夹紧机构的元件不能影响加工中的走刀运行。

五金零件加工指的是一种将铜料、铁料等等的原材料用车床等等的方式进行加工成各种零部件的方式，例如可以加工成螺丝、螺母还有轴承等的零部件。

产品操作步骤：五金零件加工在操作的时候分为以下步骤：

- 1.在进行五金零件加工的时候要先检查加工的机械是否加入了润滑剂，之后启动机械检查该离合器。制动器是否正常，并且将机械空运转几分钟，机械有故障的时候禁止操作；
- 2.在更换模具的时候要先关闭电源，冲床运动部门在停止运转后，就可以开始安装、调试模具，安装调试完毕后，用手搬动飞轮试冲两次，检查上下模具是否对称、合理，螺丝是否坚固，压边圈是否在合理的位置上；
- 3.由于五金零件加工带有一定的危险性，所以在操作的时候是由一人运料及机械操作，其他人不得按动电建或脚踩脚踏开关板，更不能将手放入机械工作区或用手触动机械的运动部分。机械工作时，禁止将手伸入滑块工作区，严禁用手取、放工件。在冲模内取、放工件时必须使用符合标准的工具。如发现机械有异常声音或机器失灵，应立即关闭电源开关进行检查。