

# 夹具 亚创精密 夹具供应

产品名称	夹具 亚创精密 夹具供应
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

### 工装夹具设计注意事项

#### 一、要全1面考虑零件加工时如何装夹

- 1、如何限制零件的六个自由度
- 2、零件装夹时定位基准选择
- 3、是否可用通用工具(垫块和压板等)，否则要设计工具

#### 二、技术要求中的热处理要求

- 1、45#钢热处理硬度 、调质：HRC28 32 (可用于套筒、普通压板、铰链压板等)

、淬火：HRC33 38 (可用于螺母)

、淬火：HRC38 42 (头部淬火，L 50可以全部淬火)

(可用于支承、螺钉、螺栓、压板、垫圈、衬套、顶销、六角头 / 球形可调支承、铰链支钉 / 叉架等)

、淬火：HRC43

48 (可用于压块、压板、垫圈、导套、轴等)

- 2、20#钢热处理硬度(可用于直径较大的钻套、销套、调节楔等)

渗碳深度0.8 1.2 mm / 1.5 mm，(注意：如有不渗碳得部位要注明)

淬火：HRC55 60 / HRC60 64

3、T7A-T10A热处理硬度(可用于钻套、对刀块、定位销等)

淬火：HRC55 60 / HRC60 64

4、38CrMoAl渗碳零件

(可用于柱塞、导套等)

为了保证工件的心部获得必要的机械性能，

需要在渗碳前进行调质处理，

使心部获得索

氏体组织，同时为了减少在渗碳中的变形，在切削加工后

(渗碳前)

一般要进行消除应力的高

温回火。

工件渗碳后不再需要淬火便具有很高的表面硬度。

渗氮零件变形较小，

比渗碳及表面淬火的变形小得多，

渗氮后一般只需精磨或研磨抛光

工装夹具设计的基本要求

(1) 工装夹具应具备足够的强度和刚度。

夹具在生产中投入使用时要承受多种力度的作

用，所以工装夹具应具备足够的强度和刚度。

(2) 夹紧的可靠性。夹紧时不能破坏工件的定位位置和保证产品形状、尺寸符合图样要

求。既不能允许工件松动滑移，又不使工件的拘束度过大而产生较大的拘束应力。

(3) 焊接操作的灵活性。使用夹具生产应保证足够的装焊空间，夹具，使操作人员有良好的视

野和操作环境，使焊接生产的全过程处于稳定的工作状态。

(4) 便于焊件的装卸。

操作时应考虑制品在装配定位焊或焊接后能顺利地从夹具中取出，夹具供应，还要制品在翻转或吊运使不受损害。

(5) 良好的工艺性。所设计的夹具应便于制造、安装和操作，夹具厂家，便于检验、维修和更换易损零件。设计时还要考虑车间现有的夹紧动力源、吊装能力及安装场地等因素，夹具企业，降低夹具制造

成本。

### 夹具设计原理

设计是主要以线切割的基本要求及该零件的尺寸精度要求来考虑：能保证工件的加工要求；能提高劳动生产率；制作简单、维护方便；夹具制作成本较低。

该套夹具的原理比较简单，它是利用法兰盘同一圆周上六个均分的小盲孔及其立板座在同一直径有一小圆孔中有弹簧，弹簧上拖一个钢球，利用弹簧的弹力（其弹力可根据松紧调节），每旋转法兰盘一次，钢球刚好落在小孔中，实现旋转快速定位，如同分度头一样旋转分度。夹具的立板座与法兰盘紧固联接，保证回转精度。

焊接工装主要作用于批量的生产。广泛适用于钢结构、各种车辆车身制造、汽车消声器焊接，汽车座椅焊接，轨道交通焊接、自行车摩托车制造、工程机械、框架和箱体、压力容器、机器人焊接、钣金加工、金属家具、设备装配、工业管道（法兰）等焊接以及检测系统。

夹具-亚创精密-夹具供应由苏州市相城区黄桥亚创精密机械厂提供。苏州市相城区黄桥亚创精密机械厂是从事“工装夹具治具设计制造,消声器焊接工装制造”的企业，公司秉承“诚信经营，用心服务”的理念，为您提供更好的产品和服务。欢迎来电咨询！联系人：杨经理。同时本公司还是从事夹具，苏州夹具，江苏夹具的厂家，欢迎来电咨询。