

夹具 苏州市相城区黄桥亚创精密机械 夹具

产品名称	夹具 苏州市相城区黄桥亚创精密机械 夹具
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

机床夹具在机械加工中的作用：(1)保证加工精度采用夹具安装，可以准确地确定工件与机床、刀具之间的相互位置，工件的

位置精度由夹具保证，不受工人技术水平的影响，其加工精度高而且稳定。(2)提高生产率、降低成本用夹具装夹工件，夹具厂家，无需找正便能使工件迅速地定位和夹紧，显著地减少了辅助工时；用夹具装夹工件提高了工件的刚性，因此可加大切削用量；可以使用多件、多工位夹具装夹工件，并采用高效夹紧机构，这些因素均有利于提高劳动生产率。另外，采用夹具后，CNC液压夹具，产品质量稳定，废品率下降，可以安排技术等级较低的工人，明显地降低了生产成本。(3)扩大机床的工艺范围使用夹具可以改变原机床的用途和扩大机床的使用范围，实现一机多能。

焊接工装夹具就是将焊件准确定位和可靠加紧，便于焊件进行装配和焊接、保证焊件结构精度方面要求

的工艺设备。在现代焊件生产中积极推广和使用与产品结构相适应的工装夹具，对提高产品质量，夹具，减轻工人的劳动强度，夹具价格，加速焊接生产实现机械化、自动化进程等方面起着非常重要的作用。

苏州市相城区黄桥亚创精密机械厂欢迎广大新老顾客来电咨询！

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。

夹具价格-苏州市相城区黄桥亚创精密机械-夹具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坚持“以人为本”的企业理念，拥有一支高素质的员工队伍，力求提供更好的产品和服务回馈社会，并欢迎广大新老客户光临惠顾，真诚合作、共创美好未来。苏州亚创精密——您可信赖的朋友，公司地址：苏州市相城区黄桥旺盛路88号，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。