

苏州亚创精密 夹具单价 夹具

产品名称	苏州亚创精密 夹具单价 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

常见的高效化夹具有自动化夹具

高速化夹具和具有夹紧力装置的夹具等。例如，在铣床上使用电动虎钳装夹工件，效率可提高5倍左右；在车床上使用高速三爪自定心卡盘，夹具单价，可保证卡爪在试验转速为9000r/min的条件下仍能牢固地夹紧工件，从而使切削速度大幅度提高。目前，除了在生产流水线、自动线配置相应的篙效、自动化夹具外，在数控加床上，尤其在加工中心上出现了各种自动装夹工件的夹具以及自动更换夹具的装置，充分发挥了数控机床的效率。

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。

工装夹具：

工装，夹具，即工艺装备：指制造过程中所用的各种工具的总称。包括刀具/夹具/模具/量具/检具/辅具/钳工工具/工位器具等。工装为其通用简称。

夹具：顾名思义，用以装夹工件(或引导刀具)的装置。夹具是加工时用来迅速紧固工件，使机床、刀具、工件保持正确相对位置的工艺装置。实际在电子生产制造厂中的用途是非常广，夹具报价，因为是非标定制的在，所以只有想不到而没有做不到的。

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。

工装夹具设计注意事项

一、要全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，夹具公司，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

苏州亚创精密(图)-夹具单价-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。