阜阳专业齿轮加工——阜阳姚家机械加工有限公司

产品名称	阜阳专业齿轮加工——阜阳姚家机械加工有限公司
公司名称	阜阳市姚家机械加工有限公司
价格	.00/普通
规格参数	
公司地址	阜阳安徽省阜阳开发区京九农资建材市场
联系电话	0558-2566166 13966801681

产品详情

阜阳专业齿轮加工——阜阳姚家机械加工有限公司 阜阳市姚家机械加工有限公司（原阜阳市姚家齿轮厂）始建于1990年，2011年1月更名为阜阳市姚家机械加工有限公司。公司主要生产齿轮、农用机械、工程机械、轴、套加工、齿轮加工、预埋螺栓、卷板、切割、焊接的专业机械加工公司。现拥有固定资产180万元，现有职工27余人，拥有各类技术人员16人，其中高级工程师8人，工程师2人。现有设备CW6283、C630、C620、铣床、刨床、磨床、滚齿机、卷板机、摇臂钻、带锯床、气体保护焊机、旋风铣、空气等离子切割机等先进设备。能够承接铸铁、铸钢、铸铝等铸件批量生产，同时具有金加工能力。离心水泥制管配件及维修。建筑机械配件有：塔机配件、搅拌机、卷扬机、楼板成型机、装载机、制砖机、多功能挖掘机、砖坯运输机、多功能维修车、等配件加工。 公司根据用户要求设计，加工各种产品。可承接铁路、公路、各种桥梁配件加工制作。产品销至安徽地区。 本公司以“ 品质保证、服务专业、顾客满意 ”为经营宗旨，以“ 求仁为大、求利为小、真正服务为人民 ”为经营理念，开拓进取，务实创新，将最好的产品与服务带给最需要的消费者。欢迎各界人士联系合作，共谋发展。 1．设计基准 在零件图上用以确定其它点、线、面位置的基准，称为设计基准。如图32-2所[cc2]示的轴套零件，各外圆和内孔的设计基准是零件的轴心线，端面A是端面B、C的设计基准，内孔的轴线是外圆径向跳动的基准。
2．工艺基准 零件在加工和装配过程中所使用的基准，称为工艺基准。工艺基准按用途不同又分为装配基准、测量基准及定位基准。 （1）装配基准
装配时用以确定零件在部件或产品中的位置的基准，称为装配基准。 （2）测量基准 用以检验已加工表面的尺寸及位置的基准，称为测量基准。如图32-2中的零件，内孔轴线是检验外圆径向跳动的测量基准；表面A是检验长度L尺寸l和的测量基准。 （3）定位基准 加工时工件定位所用的基准，称为定位基准。作为定位基准的表面（或线、点），在第一道工序中只能选择未加工的毛坯表面，这种定位表面称粗基准.在以后的各个工序中就可采用已加工表面作为定位基准，这种定位表面称精基准。 (1)、为了保证加工精度，粗、精加工最好分开进行。因为粗加工时，切削量大，工件所受切削力、夹紧力大，发热量多，以及加工表面有较显著的加工硬化现象，工件内部存在着较大的内应力，如果粗、粗加工连续进行，则精加工后的零件精度会因为应力的重新分布而很快丧失。对于某些加工精度要求高的零件。在粗加工之后和精加工之前，还应安排低温退火或时效处理工序来消除内应力。 (2)、合理地选用设备。粗加工主要是切掉大部分加工余量，并不要求有较高的加工精度，所以粗加工应在功率较大、精度不太高的机床上进行，精加工工序则要求用较高精度的机床加工。粗、精加工分别在不同的机床上加工，既能充分发挥设备能力，又能延长精密机床的使用寿命。 (3)、在机械加工工艺路线中，常安排有热处理工序。热处理工序位置的安排如下：为改善金属的切削加工性能，如退火、正火、调质等，一般安排在机械加工前

进行。为消除内应力，如时效处理、调质处理等，一般安排在粗加工之后，精加工之前进行。为了提高零件的机械性能，如渗碳、淬火、回火等，一般安排在机械加工之后进行。如热处理后有较大的变形，还须安排最终加工工序