

# 五金零部件加工公司 苏州市相城区黄桥亚创精密 五金零部件加工

产品名称	五金零部件加工公司 苏州市相城区黄桥亚创精密 五金零部件加工
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

精密的机器设备机械零件加工加工方式(1)圆棒精车各台阶精车直径留1.5MM容量.长短方位留0.5MM容量,打管理中心孔.留意平行度的难题.(2)精车一双顶jian车有外螺纹端,五金零部件加工公司,留意要连5MM的台阶及其其两侧的槽加工如图例规格.5mm台阶不车调头双顶jian控制不了期长短.(3)精车二双顶jian车直径16台阶.能够以车代磨的,没有必需内孔磨.四把刀进行、90度外园刀,五金零部件加工厂,2MM切断刀,铝合金挑扣刀,反车90度外圆刀。(1)毛胚料22MM出液压卡盘134MM,卡紧、先加工罗纹切退刀槽,1000转上下挑扣,2刀进行。(2)先粗车长28留20道精车容量。再粗车长53.留20道精车容量,随后先精车直径16MM.再精车20MM至规格规定。(3)用切断刀粗切长23、直径16MM到16正20道。(4)反车90度刀精车16MM至规格规定,(5)切断刀先切长4.5直径14MM的曹,再切2乘0.5的曹,然后切断。合适散件和大批量加工,标准公差能够加工出去。此加工方式关键考虑到平行度的难题。

夹具：机械设备制造全过程中用于固定不动加工对象,使之占据恰当的部位,以接纳工程施工或检验的设备。夹具类型按应用特性可分成：万neng通用性夹具。如机用台钳、液压卡盘、吸盘、分度盘和回转工作台等,有挺大的通用性,能不错地融入加工工艺流程和加工对象的转换,其构造已定形,规格、规格型号已系列化,在其中大部分已变成数控车床的这种规范附注苏州市相城区黄桥亚创高精密铸造厂热烈欢迎众多新老消费者拨电话咨询!

精密的机器设备机械零件加工生产加工方式机床零部件归类：壳体,基座,主轴轴承,五金零部件加工报价,法兰,五金零部件加工,钣金件等。相匹配不一样工艺流程有不一样机器设备,一般的是数控车床(包含数控机床,普车),车床,刨床,数控磨床,摇臂钻床,线切割机,加热炉这些。军1工制造行业的大中型螺旋浆务必用五轴四连动机床。轴类零件的生产加工方式极为制作工艺下料长:129mm三夹装夹,车两边面至长短:124mm占两边面顶针i眼两顶钉装夹,粗,半镗孔各外元,倒圆角,车沙轮机越程槽,各外元留0.3mm精抛,车M21×1螺牙检测,入半成品加工库房精抛各外元至图纸尺寸检测,进库,上防锈剂