

# 零部件加工批发 苏州亚创精密 零部件加工

产品名称	零部件加工批发 苏州亚创精密 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

### 高精度零件加工特点与工艺

#### 1.一般轴类高精度零件加工工艺分析

对精度要求较高的精密零部件，其粗、精加工应分开，以保证零部件的质量。轴类零件加工一般可分为三个阶段：粗车(粗车外圆、钻中心孔等)，半精车(半精车各处外圆、台阶和修研中心孔及次要表面等)，粗、精磨(粗、精磨各处外圆)。各阶段划分大致以热处理为界。

#### 2.一般轴类高精度零件加工的定位基准选择

一般轴类高精度零件加工的定位基面，常用的是两中心孔。因为轴类高精度零件加工各外圆表面、螺纹表面的同轴度及端面对轴线的垂直度是相互位置精度的主要项目，而这些表面的设计基准一般多是轴的中心线，五金零部件加工厂，采用两中心孔定位就能符合基准重合原则；而且由于多数工序都采用中心孔作为定位基面，能较大限度地加工出多个外圆和端面，这也符合基准统一原则。但下列情况不能用两中心孔作为定外基准：

1)粗加工外圆时，为提高工件刚度，则采用轴外圆表面为定位基面，或以外圆和中心孔作定位基面，即一夹一顶。

2)当轴为通孔零件时，在加工过程中，作为定位基面的中心孔因钻出通孔而消失，为了在通孔加工后还能用中心孔作为定位基面，工艺上采用三种方法：

当中心通孔直径较小时，可直接再孔口倒出宽度不大于2mm和了、60°内锥面来代替中心孔。

当轴有圆柱孔时，可采用锥堵，锥度为1:500。当轴孔锥度较小时，锥堵锥度与工件两端定位孔锥度相

同。

若轴孔为锥度孔，当轴通孔的锥度较大时，可采用带锥堵的心轴，简称锥堵心轴。

使用锥堵或锥堵心轴时应该注意，一般中途不得更换或拆卸，直到精加工完各处加工面，不在使用中心孔时才能拆卸。

零件加工精度因素分析的必要性：在机械加工过程中，零部件加工厂，每一个产品都是由若干零件装配而成的，因而零件的加工质量是整台机器的基础，它直接影响机器的性能和寿命。有很多因影响零件后面的加工质量，如何使工件加工达到质量要求，如何减少各种因素对加工精度的影响，提高工件的加工质量，就成为必须考虑的事情，也就是要对影响机械加工精度的因素进行分析。

各种五金机械零件加工里的滚动轴承零件的加工工艺特点：

滚动轴承零件的结构特点：和一般机械零件相比较，轴承零件具有以下结构特点：

(i)回转表面 轴承零件的工作表面大都是回转体表面。

(2)短而薄轴承零件的宏观外形不仅具有回转体的圆形表面，而且这些表面往往是短而薄的。由于轴承零件大都是回转体，零部件加工，因此加工机械就比较单一，绝大多数为车床和磨床；由于零件比较短，零部件加工批发，轴向刚度就较好，因此轴向变形可以忽略不计；由于主要零件的壁厚比较薄，径向刚度就比较差，因此对夹紧方法就要有特殊考虑。