

夹具 苏州市相城区黄桥亚创精密机械厂 夹具工厂

产品名称	夹具 苏州市相城区黄桥亚创精密机械厂 夹具工厂
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

数控机床夹具的发展方向

1 标准化

数控机床夹具在实现通用性的前提下，为降低夹具本身的成本，应当朝着标准化的方向发展，即应当在现行的国家通用夹具、组合夹具的基础上，制定适合所有种类夹具的加工标准，使机床夹具成为一种标准化机床配套设备，有利于促进机床夹具本身的商品化和规模化生产，降低夹具自身成本。

2 精密化

随着社会各行业对机械加工产品的精度要求越来越高，就要求数控机床夹具要向着高精密化的方向发展，夹具的精密化主要体现在夹具结构的设计上，当前较为精密的夹具结构有三爪自定心卡盘、多齿盘等等，夹具厂家，在对夹具进行结构设计时要充分发挥主观能动性，以实现机械加工向着更高的精度的方向发展。

1、夹具设计要根据批量大小的需要。例如：箱体件小批量划线钻孔，夹具工厂，自由装夹；中批量用钻模用工装加工；大批量设计专机，永久性夹具；特大批量设计专机流水线，考虑定位基准的统一性，装夹的一致性；常年生产特大批量设计加工自动线，除考虑考虑定位基准的统一性，装夹的一致性外。还要考虑，随性夹具的设计、工件输送链设计、机械手的设计、自动测量的设计、自动补尚的设计。

2、设计要满足机床受力的需要。例如铣床要知道什么是顺铣，什么是逆铣及它们的受力情况。

3、满足六个自由度的需要。

- 4、减少工件变型的需要。
- 5、适应工件形状变化的需要。
- 6、要考虑在加工中切削力相互抵消，来减轻工装的重量和夹紧力。
- 7、工装设计要人性化。
- 8、工作设计要考虑工人的加工习惯。
- 9、工装设计的零部件要尽可能统一性，便于工装的制造与维修。

夹具的工作过程：

(1) 夹具的安装与调整 把夹具定位在线切割机床工作台上中间位置，用百分表校正立板座的基准面与机床的X轴、Y轴平行且垂直，并用螺丝将夹具紧固在工作台上。

(2) 将工件放入三爪卡盘中（利用反爪）把工件夹紧，使工件的端面贴紧卡盘侧面。

(3) 加工前，夹具销售，首件需要利用机床上的自动对能分中定位，使钼丝位于工件的中心之后，便可按程序进行切割加工。当首件加工完之后，锁定机床X轴、Y轴的坐标值，以后无需再找正可继续加工。

(4) 按该圆环的加工工艺，考虑到工件所加工的槽长度、形状不一致，则法兰盘的工作有两种方法：一是逐条加工法是指每割完一条线，法兰盘需要按定位孔的方向顺序转动一次逐步去加工，夹具，这方法每次割完一条线后，需要换加工程序方可继续加工。二是跳步加工法是指当割完一条线后，法兰盘要按方向顺序转多一个定位孔（即转动两次）才可按同一程序加工，直至该程序加工完。当一条程序完成后要加工二条程序时，可用同样的跳步法继续加工二条程序。

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-苏州市相城区黄桥亚创精密机械厂-夹具工厂由苏州市相城区黄桥亚创精密机械厂提供。行路致远，砥砺前行。苏州市相城区黄桥亚创精密机械厂致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，更矢志成为成型设备具有竞争力的企业，与您一起飞跃，共同成功!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。