

# 铣床 工件夹具 青岛隆山机械工具公司 枣庄工件夹具

产品名称	铣床 工件夹具 青岛隆山机械工具公司 枣庄工件夹具
公司名称	青岛隆山机械工具有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	即墨市环秀办事处窑上村（青岛环保产业园）
联系电话	18561791625

## 产品详情

采用夹具可以扩大机床的使用范围，从而实现一机多能。如一台普通车床若配置一个专门的旋转刀架可以加工圆球，若配置一个摆动刀架可以加工叶片的型面。

7 GB15735-2004金属热处理生产过程安全卫生要求2004-11-01实施，代替GB 15735-19958

GB/T12603-2005金属热处理工艺分类及代号 2006-01-01实施，代替GB/T 12603-19909

GB/T19944-2005热处理生产燃料消耗定额及其计算和测定方法 2006-04-01实施10

GB/T13324-2006热处理设备术语 2007-04-01实施，代替GB/T 13324-199111

GB/T21736-2008节能热处理燃烧加热设备技术条件 2008-11-01实施12 GB/T10201-2008热处理合理用电导则 2009-01-01实施，代替GB/T 10201-1988

使用夹具装夹工件方便、快速，工件不需要划线找正，可显著地减少辅助工时；工件在夹具中装夹后提高了工件的刚性，可加大切削用量；可使用多件、多工位装夹工件的夹具，磨床工件夹具，并可采用高xiao夹紧机构，加工中心工件夹具，进一步提高劳动生产率。

化学热处理的主要方法有渗碳、渗氮、渗金属。热处理是机械零件和工模具制造过程中的重要工序之一。大体来说，它可以保证和提高工件的各种性能，如耐磨、耐腐蚀等。还可以改善毛坯的组织和应力状态，以利于进行各种冷、热加工。例如白口铸铁经过长时间退火处理可以获得可锻铸铁，提高塑性；齿轮采用正确的热处理工艺，使用寿命可以比不经热处理的齿轮成倍或几十倍地提高；另外，价廉的碳钢通过渗入某些合金元素就具有某些价昂的合金钢性能，可以代替某些耐热钢、不锈钢；工模具则几乎全部需要经过热处理方可使用。[1]

1)采用快速装夹和拆卸的夹具，可缩短辅助时间，并减轻工人的劳动强度。

2)采用定位件，枣庄工件夹具，属夹具，可缩短调整与校正的时间。3)采用多位夹具，铣床工件夹具，二次装夹可以加工多个零件，缩短单件生产时间。

编辑热处理方面的现行1 GB/T7232-2012金属热处理工艺术语 2013-03-01实施，代替GB/T 7232-1992  
GB/T8121-2002热处理工艺材料术语 2002-12-01实施，代替GB/T 8121-19873  
GB/T9452-2003热处理炉有效加热区测定方法 2004-06-01实施，代替GB/T 9452-19884  
GB/T17031.1-1997纺织品织物在低压下的干热效应部分:织物的干热处理程序 1998-05-01实施5  
GB/T7631.14-1998润滑剂和有关产品(L类)的分类4部分:U组(热处理) 1999-02-01实施6  
GB/Z18718-2002热处理节能技术导则 2002-12-01实施

铣床 工件夹具-青岛隆山机械工具公司-枣庄工件夹具由青岛新隆山机械工具有限公司提供。青岛新隆山机械工具有限公司是一家从事“组合压板,自动进给器,角固式精密平口钳,alsgs”的公司。自成立以来,我们坚持以“诚信为本,稳健经营”的方针,勇于参与市场的良性竞争,使“隆山,青岛隆山,青岛隆山机械,ALSGS,阿隆”品牌拥有良好口碑。我们坚持“服务至上,用户至上”的原则,使青岛新隆山机械在机床附件中赢得了客户的信任,树立了良好的企业形象。

特别说明:本信息的图片和资料仅供参考,欢迎联系我们索取准确的资料,谢谢!