

# 医疗轮椅病床焊接工装设计制造 苏州亚创精密 焊接工装

产品名称	医疗轮椅病床焊接工装设计制造 苏州亚创精密 焊接工装
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

由毛坯变成成品的过程中，在某加工表面上切除的金属层的总厚度称为该表面的加工总余量。每一道工序所切除的金属层厚度称为工序间加工余量。对于外圆和孔等旋转表面而言，加工余量是从直径上考虑的，故称为对称余量(即双边余量)，即实际所切除的金属层厚度是直径上的加工余量之半。平面的加工余量则是单边余量，焊接工装，它等于实际所切除的金属层厚度。在工件上留加工余量的目的是为了切除上一道工序所留下来的加工误差和表面缺陷，如铸件表面冷硬层、气孔、夹砂层，锻件表面的氧化皮、脱碳层、表面裂纹，切削加工后的内应力层和表面粗糙度等。从而提高工件的精度和表面粗糙度。加工余量的大小对加工质量和生产效率均有较大影响。加工余量过大，不仅增加了机械加工的劳动量，降低了生产率，而且增加了材料、工具和电力消耗，提高了加工成本。若加工余量过小，则既不能消除上道工序的各种缺陷和误差，焊接工装夹具，又不能补偿本工序加工时的装夹误差，焊接工装供应，造成废品。其选取原则是在保证质量的前提下，医疗轮椅病床焊接工装设计制造，使余量尽可能小。一般说来，越是精加工，工序余量越小。

步骤内容:

- (1)分析研究产品的装配图和零件图。
- (2)确定毛坯。
- (3)拟定工艺路线，选择定位基面。
- (4)确定各工序所采用的设备。
- (5)确定各工序所采用的刀具、夹具、量具和辅助工具。

(6)确定各主要工序的技术要求及检验方法。

(7)确定各工序的加工余量，计算工序尺寸和公差。

(8)确定切削用量。

(9)确定工时定额。

发展现状随着现代机械加工的快速发展，机械加工技术快速发展，慢慢的涌现出了许多先进的机械加工技术方法，比如微型机械加工技术、快速成形技术、精密超精密加工技术等。

## 微型机械加工技术

### 机械产品

随着微/纳米科学与技术(Micro/Nano Science and Technology)的发展，以本身形状尺寸微小或操作尺度极小为特征的微机械已成为人们认识和改造微观世界的一种高新科技。微机械由于具有能够在狭小空间内进行作业，而又不扰乱工作环境和对象的特点，在航空航天、精密仪器、生物医疗等领域有着广阔的应用潜力，并成为纳米技术研究的重要手段，因而受到高度重视并被列为21世纪关键技术。

医疗轮椅病床焊接工装设计制造-苏州亚创精密-焊接工装由苏州市相城区黄桥亚创精密机械厂提供。苏州市相城区黄桥亚创精密机械厂是从事“ 工装夹具治具设计制造,消声器焊接工装制造 ”的企业，公司秉承“ 诚信经营，用心服务 ”的理念，为您提供更好的产品和服务。欢迎来电咨询！联系人：杨经理。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。