

立式环模颗粒机模具零件的安装方式

产品名称	立式环模颗粒机模具零件的安装方式
公司名称	巩义市郑建机械有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	河南省郑州市巩义市新兴路1号
联系电话	0371-64355258

产品详情

立式环模颗粒机模具零件的安装方式

工件安装的好坏，是立式环模颗粒机的模具加工的一个重要问题，它不仅直接影响零件的加工精度，工件安装的快慢，还影响生产率的高低。为了保证加工表面与设计基准间的相对位置精度，零件在加工前应以工艺基准找正并定位，在机床上占有正确的位置后夹紧，总称为装夹。常用装夹方式有三种。

直接找正装夹，利用千分表检查工件的三个基面，靠平后夹紧，并以此为工序基准，移动刀具加工型腔。按划线装夹，以其中的两个面为基准找平工件，以平面及划线中心点为定位基准，移动刀具加工型腔。夹具装夹，工件直接装夹到已调整好角度的夹具上，不必找正即可磨出要求的斜度。

设计基准已由立式环模颗粒机的模具零件图给定，而定位基准可以有多种不同的方案。正确的选择定位基准是设计工艺过程的一项重要内容。在最初的工序中只能选择未经加工的毛坯表面即铸造，锻造等表面作为定位基准，这种表面成为粗基准。用加工过的表面作定位基准称为精基准。另外，为了满足工艺需要在工件上专门设计的定位面，成为辅助基准。

粗基准的选择影响各加工面的余量分配及不需加工表面与加工表面之间的位置精度。这两方面的要求常常是相互矛盾的，因此在选择粗基准时，必须先明确哪一方面是主要的。如果必须首先保证立式环模颗粒机工件上加工表面与很多不需加工的表面，则应以其中与加工表面的位置精度要求较高的表面作粗基准。

<http://www.zjkeliji.com>

<http://www.hnzjxx.com>

<http://www.gyzjxx.com>

<http://www.henanzj.com>

<http://www.hnfsiq.com>

