

# 装配平台|模具装配平台|钳工装配工作台

产品名称	装配平台 模具装配平台 钳工装配工作台
公司名称	大连巨华机械设备有限公司
价格	1500.00/块
规格参数	品牌:大连巨华 型号:1500*2000mm 规格:2米*4米
公司地址	大连市甘井子区华北路291号
联系电话	0411-66998277 15041180919

## 产品详情

装配平台|模具装配平台|钳工装配工作台,专业生产厂家,质量一流保证;装配平台|模具装配平台|钳工装配工作台1500\*2000mm销售电话:15041180919,张经理;

影响大连装配平台质量的因素有很多,其中包括材质的配料比例,沈阳铸铁平台的时效回火,精度刮研都直接影响铸铁平台的整体质量;今天我们要说的是沈阳铸铁平台的加工余量,它和铸铁平台的质量也有着莫大的关系;一般说来,沈阳铸铁平台越是精加工,工序余量越小。机械零件是由若干个表面组成的,研究零件表面的相对关系,必须确定一个基准,基准是零件上用来确定其它点、线、面的位置所依据的点、线、面。造成废品。其选取原则是在保证质量的前提下,用以检验已加工表面的尺寸及位置的基准,根据基准的不同功能,称为工艺基准。工艺基准按用途不同又分为装配基准、测量基准及定位基准。基准可分为设计基准和工艺基准两类。零件在加工和装配过程中所使用的基准,在以后的各个工序中就可采用已加工表面作为定位基准,这种定位表面称精基准。检验平台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,加工时工件定位所用的基准,称为定位基准。作为定位基准的表面或线、点,在第一道工序中只能选择未加工的毛坯表面,这种定位表面称粗基准.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,又不能补偿本工序加工时的装夹误差,使余量尽可能小。