

多工位流水线钻孔攻丝组合机

| | |
|------|----------------------------------|
| 产品名称 | 多工位流水线钻孔攻丝组合机 |
| 公司名称 | 深圳市瑞德鑫自动化有限公司 |
| 价格 | 1.00/1 |
| 规格参数 | 品牌:深圳 型号:多工位 产地:深圳 |
| 公司地址 | 深圳市宝安区新桥街道上寮社区广深路沙井段88号206（注册地址） |
| 联系电话 | 0755-27162035 13809222479 |

产品详情

机械滑台是以完成精确进给运动和复杂多工位工作循环运动的通用部件。可根据被加工件的工艺要求、配以知觉的动力部件，用以完成钻孔、铰孔、镗孔、攻丝、倒角、刮端面等，可输入直线运动坐标，具有移动精确的特点。适用于电厂、水泥厂、煤矿等各大矿企业的输送带的防雨、防尘、防风，货物在传送过程中减少损失，使输送带在运行中更为安全可靠，对净化环境起到极大的作用。

滑台加工工艺流程和装配工艺流程是机械制造工艺学研究的两项主要内容。

在生产过程中改变生产对象的形状、尺寸、相对位置和性质等，使其成为成品或半成品的过程，称为工艺过程。如毛坯的制造、机械加工、热处理、装配等均为工艺过程。生产过程和工艺过程。

产品的生产过程是指把原材料变为成品的全过程。机械产品的生产过程一般包括：

- 1、生产与技术的准备如工艺设计和专用工艺装备的设计和制造、生产计划的编制、生产资料的准备等；
- 2、毛坯的制造如铸造、锻造、冲压等；
- 3、零件的加工切削加工、热处理、表面处理等；
- 4、产品的装配如总装、部装、调试检验和油漆等；
- 5、生产的服务如原材料、外购件和工具的供应、运输、保管等；工艺过程中，若用机械加工的方法直接改变生产对象的形状、尺寸和表面质量，使之成为合格零件的工艺过程，称为机械加工工艺过程。同样，将加工好的零件装配成机器使之达到所要求的装配精度并获得预定技术性能的工艺过程，称为装配工艺过程

