

航空航天零件加工 涵宇通 航空航天零件加工厂

产品名称	航空航天零件加工 涵宇通 航空航天零件加工厂
公司名称	北京涵宇通科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	北京市昌平区水南路
联系电话	18610566288

产品详情

零件的安装与夹具的选择

(一) 定位安装的基本原则

- 1) 力求设计、工艺与编程计算的基准统一。
- 2) 尽量减少装夹次数，尽可能在一次定位装夹后，加工出全部待加工表面。
- 3) 避免采用占机人工调整式加工方案，以充分发挥数控机床的效能。

(二) 选择夹具的基本原则

数控加工的特点对夹具提出了两个基本要求：一是要保证夹具的坐标方向与机床的坐标方向相对固定；二是要协调零件和机床坐标系的尺寸关系。除此之外，还要考虑以下四点：

- 1) 当零件加工批量不大时，航空航天零件加工厂，应尽量采用组合夹具、可调式夹具及其他通用夹具，以缩短生产准备时间、节省生产费用。
- 2) 在成批生产时才考虑采用专用夹具，并力求结构简单。
- 3) 零件的装卸要快速、方便、可靠，以缩短机床的停顿时间。

想了解更多详细信息，赶快拨打图片上的电话吧！！！！

精密机械零部件加工的5个阶段

1.粗加工

主要考虑的是提高生产率。各个加工面大部分加工余量被切除，且加工出精基准。

2.半精加工

主要是切除粗加工后可能产生的缺陷，同时完成次要表面的加工。须达到一定的加工精度以便为精加工阶段做准备，保证适当的精加工余量。

3.精加工

在精加工阶段主要采用大的切削速度、小的进给量和切削深度切除半精加工留下的加工余量，航空航天零件加工价格，使精密机械零部件表面满足图纸的技术要求。

4.光整加工

主要用于降低表面粗糙度或强化加工表面，主要用于表面粗糙度要求很高的表面加工。

5.超精密加工

主要是用精密切削、精镜面磨削、精密研磨和抛光等加工方法使工件的加工精度在 $0.1-0.01\ \mu\text{m}$ ，表面粗糙度值 $ra\ 0.001\ \mu\text{m}$ 。

想了解更多详细信息，赶快拨打图片上的电话吧！！！！

机械加工的加工余量

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，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，航空航天零件加工，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，又不能补偿本工序加工时的装夹误差，造成废品。其选取原则是在保证质量的前提下，使余量尽可能小。一般说来，航空航天零件加工费用，越是精加工，工序余量越小。

想了解更多详细信息，赶快拨打图片上的电话吧！！！！

航空航天零件加工-涵宇通-航空航天零件加工厂由北京涵宇通科技有限公司提供。航空航天零件加工-涵宇通-航空航天零件加工厂是北京涵宇通科技有限公司（www.bjhytjxjg.com）今年全新升级推出的，以上图片仅供参考，请您拨打本页面或图片上的联系电话，索取联系人：施经理。