

机械零部件加工 苏州市相城区黄桥亚创精密 零部件加工

产品名称	机械零部件加工 苏州市相城区黄桥亚创精密 零部件加工
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

零件加工精度包括：

尺寸精度：指加工后零件的实际尺寸与零件尺寸的公差带中心的相符合程度。

形状精度：指加工后的零件表面的实际几何形状与理想的几何形状的相符合程度。

位置精度：指加工后零件有关表面之间的实际位置精度差别。

相互关系：通常在设计机器零件及规定零件加工精度时，应注意将形状误差控制在位置公差内，位置误差又应小于尺寸公差。即精密零件或零件重要表面，其形状精度要求应高于位置精度要求，位置精度要求应高于尺寸精度要求。

制定零件加工工艺的基本原则

(1)精基面先行原则。零件加工必须选合适的表面作为在机床或夹具上的定位基面。作为头一道工艺定位基面的毛坯面，称为粗基面；经过加工的表面作为定位基面的，称为精基面。主要的精基面应先进行加工

。(2)粗精分开原则。对精度要求较高的表面，一般应在工件全部粗加工后再进行精加工。这样可消除工件在粗加工时因夹紧力、切削热和内应力引起的变形，也有利于热处理工序的安排；在大批量生产时，粗、精加工常在不同的机床上进行，这也有利于高精度机床的合理使用。

(3)“一次装夹”原则。在单件、小批量生产中，有位置精度要求的有关表面应尽可能在一次装夹中进行精加工。

精密零部件加工是一种主要选择反演夹具、转盘或者是其他机床对精密零部件进行加工的模式，其工作原理就是，将机床夹紧，经过多个位置反转，进行加工，电子零部件加工，一般将工件处于机床上的某一位置称之为工作站。简单来说，机械零部件加工，就是一种对工作站的工件进行加工的过程，为了能够降低由于夹紧所造成的失误以及浪费的时间，零部件加工，经常选择不同的转盘、旋转夹，汽车零部件加工公司，从而使得工作更加的便利，能够对工件的不同位置进行处理。

在精密零部件加工过程中，一般选择的机床有精密铣床、精密研磨机、超精密磨加工机以及其他机床，所加工的精密零部件可以是动、静压轴承、滚珠，也可以是弹性导轨、滚柱预压含油轴承和导轨等。精密零部件加工的控制系統主要是选择直流伺服电机，从而使得工作效率得到有效的提升。