

# 农业机械设备焊接工装夹具 焊接工装 苏州亚创精密

产品名称	农业机械设备焊接工装夹具 焊接工装 苏州亚创精密
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

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，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，焊接工装，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，钣金焊接夹具，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，越是精加工，工序余量越小。

1) 计算年生产纲领，确定生产类型。2) 分析零件图及产品装配图，对零件进行工艺分析。3) 选择毛坯。4) 拟订工艺路线。5) 确定各工序的加工余量，消声器焊接工装，计算工序尺寸及公差。6) 确定各工序所用的设备及刀具、夹具、量具和辅助工具。7) 确定切削用量及工时定额。8) 确定各主要工序的技术要求及检验方法。9) 填写工艺文件。在制订工艺规程的过程中，往往要对前面已初步确定的内容进行调整，以提高经济效益。在执行工艺规程过程中，可能会出现前所未料的情况，如生产条件的变化，新技术、新工艺的引进，新材料、先进设备的应用等，都要求及时对工艺规程进行修订和完善。

## 快速成形机械加工技术

快速成形技术是20世纪发展起来的，可根据CAD模型快速制造出样件或者零件。它是一种材料累加加工

制造方法，即通过材料的有序累加而完成三维成形的。快速成形技术集成了CNC技术、材料技术、激光技术以及CAD技术等现代的科技成果，是现代先进机械加工技术的重要组成部分。

## 精密超精密机械加工技术

精密和超精密加工是现代机械加工制造技术的一个重要组成部分，是衡量一个国家高科技制造业水平高低的重要指标之一。20世纪60年代以来，随着计算机及信息技术的发展，对制造技术提出了更高的要求，不仅要求获得极高的尺寸、形位精度，而且要求获得极高的表面质量。正是在这样的市场需求下，超精密加工技术得到了迅速的发展，各种工艺、新方法不断涌现。

### 农耕机械设备焊接工装夹具-焊接工装-苏州亚创精密

(查看)由苏州市相城区黄桥亚创精密机械厂提供。农耕机械设备焊接工装夹具-焊接工装-苏州亚创精密(查看)是苏州市相城区黄桥亚创精密机械厂( [www.ycjm1688.com](http://www.ycjm1688.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：杨经理。同时本公司( [www.hqycjiaju.com](http://www.hqycjiaju.com) )还是从事夹具，苏州夹具，江苏夹具的厂家，欢迎来电咨询。