磨床工件夹具 工件夹具 青岛隆山机械工具

产品名称	磨床工件夹具 工件夹具 青岛隆山机械工具
公司名称	青岛隆山机械工具有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	即墨市环秀办事处窑上村（青岛环保产业园）
联系电话	18561791625

产品详情

组合压板特点：

1.适用各型机械工作台面T型槽之规格，专为模具、治具板等固定使用；

2.材质：S45C，转盘上的工件夹具，表面染黑皮膜处理；

3.硬度:螺丝HRC25°螺帽及压板HRC35~38°。

组合压板产品规格：

公制：M10、M12、M14、M16、M18、M20

英制：3/8" 1/2" 5/8" 3/4"

冷拔钢管用热轧钢卷为原料，经酸洗去除氧化皮后进行冷连轧，其成品为轧硬卷，由于连

续冷变形引起的冷作硬化使轧硬卷的强度、硬度上升、韧塑指标下降，工件夹具，因此冲压性能将恶化，

只能用于简单变形的零件。轧硬卷可作为热镀锌厂的原料，因为热镀锌机组均设置有退

火线。

轧硬卷重一般在

6~13.5

吨，钢卷内径为

610mm

。

正确选用车床夹具就是选择制造精度及结构适合的夹具。如为保证零件加工表面与基准面的同轴度要求，有多种自动定心夹具可以选用：对同轴度要求较低时可用三爪卡盘、四爪卡盘，对同轴度要求高时可用软爪、锥体心棒、卡簧和液性塑料夹具等。

公司建立了严格的质量管理体系，对每一个项目制定详细的日程表，项目专家严格按日程表推进项目，项目的关键过程需经过项目部经理的审核批准，以确保项目实施质量

组合压板特点：

1.适用各型机械工作台面T型槽之规格，专为模具、治具板等固定使用；

(4)成品精整包括成品热处理、矫直、取样、切头尾、检查(人工检查和各种探伤)、水压试验、涂油、包装、入库等。不同的产品精整内容有所差异。

冷加工管机组生产特点是管料从投入到加工成成品通常要经过多次冷变形并产生加工硬化，磨床工件夹具，因而整个生产过程由多个准备工序和变形工序组成，锯床工件夹具，且具有往复循环的特点，因而工序多，生产周期长、金属消耗较大，生产效率较低，一般生产规模均不大。

磨床工件夹具-工件夹具-青岛隆山机械工具(查看)由青岛隆山机械工具有限公司提供。磨床工件夹具-工件夹具-青岛隆山机械工具(查看)是青岛隆山机械工具有限公司（www.longshan-machinery.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：高赛。