

工程师夹具设计培训 行思远教育 合肥夹具设计

产品名称	工程师夹具设计培训 行思远教育 合肥夹具设计
公司名称	安徽行思远教育投资有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	安徽省合肥市包河区包河大道与花园大道交口和昌中心A座1809室
联系电话	18105693831

产品详情

方案设计论证

- (1) 首先根据已知工件的需要，工装夹具设计培训，选择加工机床，应选用立式钻床加工比较合理。
- (2) 然后工件主要定位部分为直径为35mm的圆孔，这样我设想用两面一销定位，正好满足六点定位原理，所以这里就是选择两面一销的优点。
- (3) 最后将两面一销先固定在一块底板上，工程师夹具设计培训，利用内六角螺钉和定位销定位和夹紧，两面一销把工件定位后，可利用移动压板来对工件进行夹紧，工件的夹紧力的方向应该垂直与工件的轴线方向，作用点为轴的切点。

工装夹具治具的一般设计原则： 1.用夹具固定产品及工具

以固定用台钳及夹持具等来固定产品及工具，以解放人手从而进行双手作业

2.使用专用工具

生产线中所用工装应最适合该产品及人工操作的专用工具以提高生产效率

3.合并二种工装为一种

减少工具的更换麻烦，以减少转拉的工时消耗，提高工作效率。生活中我们常见的红、蓝两用毛及带有橡皮的铅笔

专用夹具设计

误差计算

2.2.1. 验算中心距 $25 \pm 0.05\text{mm}$

影响此项精度的因素有：

- 1) 定位误差，此项主要是定位孔 $35\text{H}7$ 与定位销 $35\text{g}6$ 的间隙产生，间隙为 0.05mm ;
- 2) 钻模板衬套中心与定位销中心距误差，装配图标注尺寸为 $25 \pm 0.01\text{mm}$ ，机械夹具设计培训，误差为 0.02mm ；
- 3) 钻套与衬套的配合间隙，由 $8\text{H}7/\text{g}6$ 可知间隙为 0.025mm ；
- 4) 钻套内孔与外圆的同轴度误差，合肥夹具设计，对于标准钻套，精度较高，此项可以忽略。
- 5) 钻头与钻套间的间隙会引偏刀具，产生中心距误差 e ，

工程师夹具设计培训-行思远教育-合肥夹具设计由安徽行思远教育投资有限公司提供。安徽行思远教育投资有限公司（www.ahxsyjt.com）是安徽合肥,其它的翘楚，多年来，公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针，满足客户需求。在行思远教育领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈，共创行思远教育更加美好的未来。