

夹具设计课程 安徽夹具设计 行思远教育

产品名称	夹具设计课程 安徽夹具设计 行思远教育
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

车床夹具一般都是在悬臂状态下工作的，夹具设计课程，为保证加工过程的稳定性;夹具结构应力求简单紧凑，轻便且安全，悬伸长度尽量小，使靠近主轴前支承。为保证安全，夹具体应制成圆形，加具体上的各元件不允许伸出夹具体直径之外。

7.夹具体总图上的尺寸标注除与一般机械装置图样有相同的要求外，还应注意其自身的特点。即在夹具总图上还应标出影响定位误差、安装误差和调整误差有关的尺寸和技术要求。

影响定位误差的主要是定位元件或定位副的制造公差或配合公差。如图6 - 26 中两定位销公差 $9f 9$ 和 $9f 7$ 及两销中心距 $142 \pm 0.06\text{mm}$ 等。

夹具种类按使用特点可分为：1可调夹具。可以更换或调整元件的专用夹具。 组合夹具。由不同形状、规格和用途的标准化元件组成的夹具，适用于新产品试制和产品经常更换的单件、小批生产以及临时任务。

除虎钳、卡盘、分度头和回转工作台之类，还有一个更普遍的叫刀柄，一般说来，刀具夹具这个词同时出现时，安徽夹具设计，大多这个夹具指的就是刀柄。

车床夹具，在车床上用来加工工件内、外回转面及端面的夹具称为车床夹具。车床夹具多数安装在主轴上，少数安装在床鞍或床身上。

工件在夹具上加工厂的精度分析

1、定位误差 D

加工尺寸 $20 \pm 0.1\text{mm}$ 的定位误差， $D=0$ 。

对称度 0.1mm 误差为工件定位孔与定位心轴配合的间隙。工件定位孔的尺寸为 $20\text{H}7(\text{mm})$ ，定位心轴的尺寸 $20\text{f}6(\text{mm})$

$\text{mm}=0.54\text{mm}$

2、对刀误差盘

因刀具相对于对刀或导向元件的位置不而造成的加工误差，称为对刀误差。如图2-9中钻头与钻套间的间隙，会引起钻头的位移或倾斜，简单夹具设计实例，造成加工误差。由于钢套壁厚较薄，可只计算钻头位移引起的误差。钻套导向孔尺寸为 $\phi 5\text{F}7(\text{mm})$ ，钻头尺寸为 $\phi 5\text{h}9(\text{mm})$ 。尺寸 20mm 及对称度 0.1mm 的对刀误差均为钻头与导向孔的间隙

夹具设计课程-安徽夹具设计-行思远教育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）在其它这一领域倾注了无限的热忱和热情，行思远教育一直以客户为中心、为客户创造价值的理念、以品质、服务来赢得市场，衷心希望能与社会各界合作，共创成功，共创辉煌。相关业务欢迎垂询，联系人：郝经理。