

# 河北夹具设计 工装夹具设计培训 行思远教育

产品名称	河北夹具设计 工装夹具设计培训 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

### 方案设计论证

(1) 首先根据已知工件的需要，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，焊接夹具设计培训，这样我设想用两面一销定位，正好满足六点定位原理，河北夹具设计，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，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。

### 工件在夹具上加工厂的精度分析

#### 2.5.1 影响加工精度的因素

用夹具装夹工件进行机械加工时，其工艺系统中用夹具装夹工件进行机械加工时，其工艺系统中影响工件加工精度的因素很多。与夹具有关的因素如图2-11所示，工装夹具制作，有定位误差  $D$ 、对刀误差  $T$ 、夹具在机床上的安装误差  $A$ 和夹具误差  $DJ$ 。在机械加工工艺系统中，影响加工精度的其它因素综合称为加工方法误差  $G$ 。上述各项误差均导致刀具相对工件的位置不，从而形成总的加工误差。

以图2-9钢套钻 5mm孔的钻模为例计算。

## 夹具体毛坯的类型

### 1.铸造夹具体

夹具体材料一般是铸造，其特点是工艺性好，可铸出各种复杂形状，具有较好的抗压强度、刚度和抗振性，但生产周期长，需进行时效处理，以消除内应力。常用材料为灰铸铁

### 2.焊接夹具体

它由钢板、型材焊接而成，这种夹具体制造方便、生产周期短、成本低、重量轻(壁厚比铸造夹具体薄)。但焊接夹具体的热应力较大，易变形，需经退火处理，以保证夹具体尺寸的稳定性。

河北夹具设计-工装夹具设计培训-行思远教育(优质商家)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)拥有很好的服务与产品，不断地受到新老用户及业内人士的肯定和信任。我们公司是全网商盟认证会员，点击页面的商盟客服图标，可以直接与我们客服人员对话，愿我们今后的合作愉快！