焊接夹具设计 行思远教育 宿州夹具设计

产品名称	焊接夹具设计 行思远教育 宿州夹具设计
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

1、夹具设计要根据批量大小的需要。例如：箱体件小批量划线钻孔，自由装夹；中批量用钻模用工装加工；大批量设计专机，焊接夹具设计，性夹具；特大批量设计专机流水线，考虑定位基准的统一性，装夹的一致性：常年生产特大批量设计加工自动线，汽车焊装夹具设计，除考虑考虑定位基准的统一性，装夹的一致性外。还要考虑，随性夹具的设计、工件输送链设计、机械手的设计、自动测量的设计、自动补尚的设计。

2、设计要满足机床受力的需要。例如铣床要知道什么是顺铣，焊装夹具设计，什么是逆铣及它们的受力情况。

3、满足六个自由度的需要。

4、减少工件变型的需要。

5、适应工件形状变化的需要。

6、要考虑在加工中切削力相互抵消，来减轻工装的重量和夹紧力。

7、工装设计要人性化。

8、工作设计要考虑工人的加工习惯。

9、工装设计的零部件要尽可能统一性，便于工装的制造与维修。

1、夹具的安装误差

因夹具在机床上的安装不而造成的加工误差，

称为夹具的安装误差。

图2-9中夹具的安装基面为平面，因而没有安装误差，。

图2-10中车床夹具的安装基面 与车床过渡盘配合的间隙为安装误差，宿州夹具设计，，
或者把找正孔相对车床主轴的同轴度 作为安装误差。

影响对称度0.1mm的夹具误差为导向孔对定位心轴的对称度 =0.03mm(导向孔对安装基面B的垂直度误差 =0.03mm与 在公差上兼容，只需计算其中较大的一项即可)。

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

4.提高工具设计便利性减少疲劳

⑴工具手柄方便抓握⑵作业工具与人体动作相协调⑶工装夹具的操作应以IE的方法进行评估

5.机械操作动作作相对安定并且操作流程化

⑴操作位置应相近集中⑵让机械尽量减少或脱离人的监控和辅助⑶开关位置与下工序兼顾
⑷工件自动脱落⑸能够自检的自动化⑹安全⑺小型化⑻容易进行作业准备

焊接夹具设计-行思远教育(在线咨询)-宿州夹具设计由安徽行思远教育投资有限公司提供。焊接夹具设计-行思远教育(在线咨询)-宿州夹具设计是安徽行思远教育投资有限公司（www.ahxsyjt.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：郝老师。