

焊装夹具设计 夹具设计 行思远教育 专业团队

产品名称	焊装夹具设计 夹具设计 行思远教育 专业团队
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

专用夹具设计

绘制夹具装配图

(1) 总装配图应按国家标准尽可能1:1地绘制,这样图样有良好的直观性。主视图应按操作实际位置布置,三视图要能完整清楚表示出夹具的工作原理和结构。考虑到我的加工件比较简单。工件尺寸较小,需放大显示清楚。我采用1:1.5。

(2) 视工件为透明体,用双点画线画出主要部分(如轮廓,定位面、夹紧面和加工表面)。画出定位元件、夹紧机构、导向装置的位置

(3) 按照夹紧状态画出夹紧元件和夹紧机构。

(4) 画出夹具体及其他联接用的元件(联接体、螺钉等),夹具设计,将夹具各组成元件联成一体。

(5) 标注必要的尺寸、配合、公差等

设计方法与结果

(1) 首先对工件的加工要进行分析,已知工件为圆柱柱,在圆柱端面上钻4-M8的孔,根据工件的形状和加工要求,我认为采用钻床比较合理。

(2) 然后,根据六点定位原理,选用两面一销,焊装夹具设计,大面短圆柱销定5个自由度,短销定1个自由度,正好满足六点定位原理,由于限制了六方自由度,所以只需要将工件夹紧就可以进行加工了,

在垂直方向上进行夹紧，可以利用移动压板，进行夹紧，工装夹具设计，因为移动压板简单使用，而且不影响加工过程，机床夹具设计，所以最总选择移动压板进行夹紧。

(3) 最后，对整个夹紧方案分析得出，定位约合六点定位原理，夹紧工件稳定，所以此夹具设计可行。

绘制夹具零件图

排屑方便

切屑多时，夹具体上应考虑排屑结构。如图2-2所示，在夹具体上开排屑槽及夹具体下部设置排屑斜面，斜角可取 30° — 50° 。夹具体上设置排屑结构

在机床上安装稳定可靠

夹具在机床工作台上安装，夹具的应尽量低，越高则支承面应越大；

夹具底面四边应凸出，使夹具体的安装基面与机床的工作台面接触良好，接触边或支脚的宽度应大于机床工作台梯形槽的宽度，应一次加工出来，并保证一定的平面精度；

夹具在机床主轴上安装，夹具安装基面与主轴相应表面应有较高的配合精度，并保证夹具体安装稳定可靠。

焊装夹具设计-夹具设计-行思远教育 专业团队(查看)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)是一家从事“工业机器人培训”的公司。自成立以来，我们坚持以“诚信为本，稳健经营”的方针，勇于参与市场的良性竞争，使“行思远”品牌拥有良好口碑。我们坚持“服务为先，用户至上”的原则，使行思远教育在其它中赢得了众的客户的信任，树立了良好的企业形象。 特别说明：本信息的图片和资料仅供参考，欢迎联系我们索取准确的资料，谢谢！