

自动化零件加工 零部件加工 苏州亚创精密

产品名称	自动化零件加工 零部件加工 苏州亚创精密
公司名称	苏州市相城区黄桥亚创精密机械厂
价格	面议
规格参数	
公司地址	江苏省苏州市相城区黄埭镇青龙东街25号（铁塔机械院内）
联系电话	18662218139 18662218139

产品详情

精密机械零件加工厂 开拓视野

一、机械零件加工厂——机械零件的失效原因：

失效原因有多种，在实际生产中，零件失效很少是由于单一因素引起的，往往是几个因素综合作用的结果。归纳起来可分为设计、材料、加工和安装使用四个方面。可能的原因有如下：

- 1、设计原因 一是由于设计的结构和形状不合理导致零件失效，电器零部件加工，如零件的高应力区存在明显的应力集中源（各种尖角、缺口、过小的过渡圆角等；二是对零件的工作条件估计失误，如对工作中可能的过载估计不足，使设计的零件的承载能力不够。
- 2、材料方面的原因 选材不当是材料方面导致失效的主要原因。常见的是设计人员仅根据材料的常规性能指标来作出决定，而这些指标根本不能反映出材料所受某种类型失效的搞力；材料本身的缺陷（如缩孔、疏松、气孔、夹杂、微裂纹等）也导致零件失效。
- 3、加工方面原因 由于加工工艺控制不好会造成各种缺陷而引起失效。如热处理工艺控制不当导致过热、脱碳、回火不足等；锻造工艺不良带状组织、过热或过烧现象等；冷加工工艺不良造成光洁度太低，刀痕过深、磨削裂纹等都可导致零件的失效。

有些零件加工不当造成的缺陷与零件设计有很大的关系，如热处理时的某些缺陷。零件外形和结构设计不合理会促使热处理缺陷的产生（如变形、开裂）。为避免或减少零件淬火时发生或开裂，设计零件时应注意：截面厚薄不均匀，否则容易在薄避处易开裂；结构对称，零部件加工，尽量采用封闭结构以免发生大的变形；变截面处均匀过渡，防止应力集中。

4、安装使用与失效

零件安装时，配合过紧、过松、对中不良、固定不紧等，或操作不当均可造成使用过程中失效。

数控车床加工一些特殊部分:

经济批量零件加工批量应大于普通车床数控车，数控磨床的小批量零件加工，零件加工，由于种种原因，自动化零件加工，实际切割的时间只有10%，10%的工作时间。这一类在磨削中心的过程中更关注数控磨床加工，比例会上升到70%~70%，但准备调整工作时间往往是更长的时间，所以部分会变得不经济批量太小。

数控车床加工一些特殊部分认为有些零件加工体积虽小，但普通车床复杂形状，高品质，需要良好的互换性，这不能满足上述要求的数控磨床，只能安排在数控磨床加工，如抛物线，摆线凸轮和特殊型面魔镜魔镜等等。

零件加工：

对外承接机械设计、零部件加工；各种国标、非标机械零件加工，各种大、中、小型设备维修、改造；也可以根据客户的构想、要求设计各种通用、非标机械设备及零部件；还可以根据客户需要设计、制造各种生产现场、加工现场用工装夹具。

制定零件加工工艺的基本原则

(1)精基面先行原则。零件加工必须选合适的表面作为在机床或夹具上的定位基面。作为头一道工艺定位基面的毛坯面，称为粗基面；经过加工的表面作为定位基面的，称为精基面。主要的精基面应先行加工。

(2)粗精分开原则。对精度要求较高的表面，一般应在工件全部粗加工后再进行精加工。这样可消除工件在粗加工时因夹紧力、切削热和内应力引起的变形，也有利于热处理工序的安排；在大批量生产时，粗、精加工常在不同的机床上进行，这也有利于高的精度机床的合理使用。

(3)“一次装夹”原则。在单件、小批量生产中，有位置精度要求的有关表面应尽可能在一次装夹中进行精加工。