

汽车工装夹具 镇江夹具 铸宏机械有限公司

| | |
|------|-------------------------|
| 产品名称 | 汽车工装夹具 镇江夹具 铸宏机械有限公司 |
| 公司名称 | 苏州铸宏机械有限公司 |
| 价格 | 面议 |
| 规格参数 | |
| 公司地址 | 苏州市吴中区木渎镇木胥西路93号3幢 |
| 联系电话 | 13451976405 13451976405 |

产品详情

工装夹具如何实现自动化定位?

工装夹具如何实现自动化定位?随着工业化的加快,我国焊接行业迅速壮大,工装夹具的定位工作显得非常重要,那工装夹具如何实现自动化定位?在机械加工中,很重要的事对定夹具的设计基准的定位。工装夹具越来越多的被应用于中小型的机械生产中,大大提高了企业的生产效率,而选择合适的定位基准是机械加工过程中重要的一步,汽车工装夹具,他直接影响到零件表面的尺寸和稀疏度,所以工装夹具如何实现自动化定位闲的非常重要。焊接行业中,工件设计和加工步骤各有不同,工艺繁琐,那夹具都是非标设计,根据客户选择的工件设计对应的工装夹具,工装夹具加工,来实现工装夹具的自动化定位。

1. 工装夹具的选择数控加工对夹具主要有两大要求:一是夹具应具有足够的精度和刚度;二是夹具应有可靠的定位基准。选用夹具时,镇江夹具,通常考虑以下几点:1) 尽量选用可调整夹具、组合夹具及其它通用夹具,避免采用专用夹具,以缩短生产准备时间。2) 在成批生产时才考虑采用专用夹具,并力求结构简单。3) 装卸工件要迅速方便,以减少机床的停机时间。4) 夹具在机床上安装要准确可靠,以保证工件在正确的位置上加工。2. 工装夹具的类型数控车床上的夹具主要有两类:一类用于盘类或短轴类零件,自动化工装夹具,工件毛坯装夹在带可调卡爪的卡盘(三爪、四爪)中,由卡盘传动旋转;另一类用于轴类零件,毛坯装在主轴顶尖和尾架顶尖间,工件由主轴上的拨动卡盘传动旋转。数控铣床上的夹具,一般安装在工作台上,其形式根据被加工工件的特点可多种多样。如:通用台虎钳、数控分度转台等。3. 零件的安装数控机床上零件的安装方法与普通机床一样,要合理选择定位基准和夹紧方案,注意以下两点:1) 力求设计、工艺与编程计算的基准统一,这样有利于编程时数值计算的简便性和精确性。2) 尽量减少装夹次数,尽可能在一次定位装夹后,加工出全部待加工表面。

工装夹具技术说明:

a、要求工装夹具强度足够、定位准确、操作方便、结构合理、可靠性高。

材料选择:定位销材料采用Cr12、表面硬度HRC45;定位面、基准面材料采用45、表面硬度HRC40-45;压紧块材料采用45#、硬度HRC40-45;底板采用Q235。b、夹具带有操作按钮，控制气缸的动作，以便有针对性的控制相应的气缸。C、焊接夹具采用模块化、标准化设计制造，自动焊接夹具均采用气动夹紧，人工上下料，装卸方便省时。

汽车工装夹具-镇江夹具-铸宏机械有限公司由苏州铸宏机械有限公司提供。苏州铸宏机械有限公司(www.sz-zhix.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！