

# 新联农机出样快 机械加工件批发 茂名机械加工件

产品名称	新联农机出样快 机械加工件批发 茂名机械加工件
公司名称	广州新市平沙新联农机厂
价格	面议
规格参数	
公司地址	广州市白云区夏花二路唐阁村北街第四工业区7栋
联系电话	13719369000

## 产品详情

规定拧紧力矩要求的紧固件，必须采用力矩扳手，并按规定的拧紧力矩紧固。同一零件用多件螺钉（螺栓）紧固时，机械加工件厂家，各螺钉（螺栓）需交叉、对称、逐步、均匀拧紧。平键与轴上键槽两侧面应均匀接触，其配合面不得有间隙。机械加工件服务热线。

补焊前必须将缺陷彻底清除，坡口面应修的平整圆滑，机械加工件批发，不得有尖角存在。根据铸钢件缺陷情况，对补焊区缺陷可采用铲挖、磨削，炭弧气刨、气割或机械加工等方法清除。补焊区及坡口周围20mm以内的粘砂、油、水、锈等脏物必须彻底清理。在补焊的全过程中，铸钢件预热区的温度不得低于350 ° C。在条件允许的情况下，尽可能在水平位置施焊。机械加工件服务热线。

根据偏心零件设计组合夹具工序2定位端盖（如图5、6所示），配合轴头安装使用。工序2定位端盖 10台阶，用于精基准安装定位。在端盖上取一 8通孔，用于M8螺杆通过与工序2压板定位液压拉杆套（如图7）配合使用，解决快速装夹的问题。机械加工件服务热线。

通过将压板定位液压拉杆套安装到机床液压拉杆上，并将轴头安装在主轴上。接着把工序2定位端盖安装到轴头上，配合轴头安装使用，偏心零件安装到工序2定位端盖 10台阶，用于精基准安装定位。利用M8螺杆配合定位套和压板实现液压装夹压紧偏心工件，并在压板上安装调节螺钉而达到调整偏心工件装夹夹紧力，完成偏心零件加工孔 7尺寸要求。机械加工件服务热线。

数控车床带液压装夹设备上用设计的组合专用夹具加工偏心零件不失为一种有效方法。零件材料为粉末冶金合模铸造，茂名机械加工件，硬度较高。需要使用CBN刀粒进行加工。根据要求需要加工偏心孔 10、 7、90 °，及非偏心外圆 16尺寸，机械加工件定制，精度要求比较高。而且其中 10和 7是同心孔，同属偏心，并且铸模后形状限制固定位置偏心。机械加工件服务热线。

由于形状限制无法一次装夹完成加工，需要解决重复装夹及快速定位精度，且不能直接夹在零件上，需设计夹具来装夹零件。考虑到大批量生产，同时需要解决快速装夹定位的情况，并且根据零件分三个工序进行加工： 工序1加工偏心孔 10、90°锥位尺寸 工序2加工偏心孔 7尺寸 工序3加工非偏心外圆 16尺寸。机械加工件服务热线。

新联农机出样快(图)-机械加工件批发-茂名机械加工件由广州新市平沙新联农机厂提供。广州新市平沙新联农机厂（[www.gzxinlian.com](http://www.gzxinlian.com)）是广东广州,机械加工的企业，多年来，公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针，满足客户需求。在新联农机领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈，共创新联农机更加美好的未来。