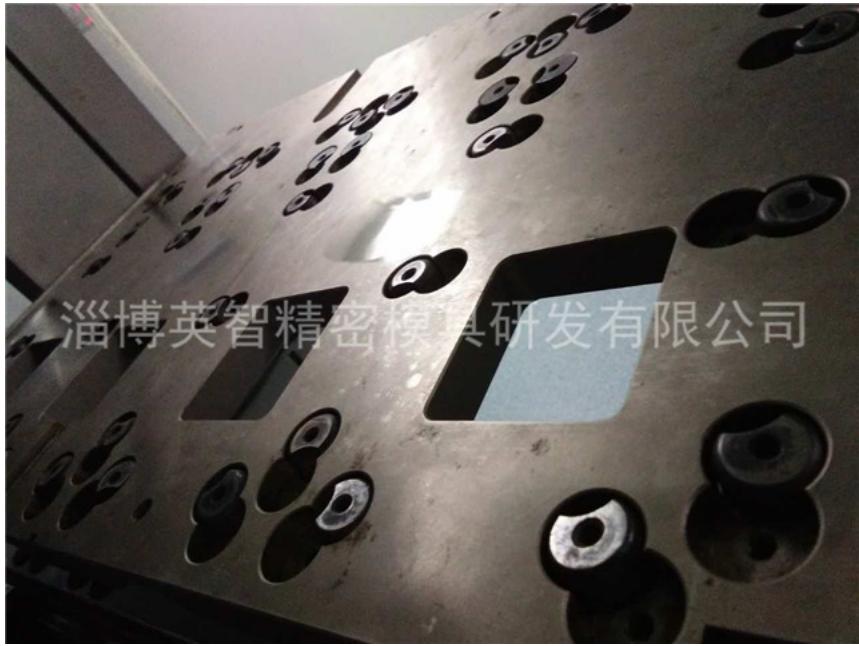


# 淄博精密铸造模具加工厂

生成日期: 2025-10-06

零件都是由若干表面组成，各表面之间有一定的尺寸和相互位置要求。零件表面间的相对位置要求包括两方面：表面间的距离尺寸精度和相对位置精度（如同轴度、平行度、垂直度和圆跳动等）要求。研究零件表面间的相对位置关系离不开基准，不明确基准就无法确定零件表面的位置。基准就其一般意义来讲，就是零件上用以确定其他点、线、面的位置所依据的点、线、面。基准按其作用不同，可分为设计基准和工艺基准两大类。机械加工1、设计基准在零件图上用以确定其他点、线、面的基准，称为设计基准，就活塞来说，设计基准指活塞中心线和销孔中心线。2、工艺基准零件在加工和装配过程中所使用的基准，称为工艺基准。工艺基准按用途不同，又分为定位基准、测量基准和装配基准。（1）定位基准：加工时使工件在机床或夹具中占据正确位置所用的基准，称为定位基准。按定位元件的不同，\*\*常用的有以下两类：机械加工自动定心定位：如三爪卡盘定位。定位套定位：将定位元件做成定位套，如止口盘定位，其他有在V形架中定位，在半圆孔中定位等。（2）测量基准：零件检验时，用以测量已加工表面尺寸及位置的基准，称为测量基准。（3）装配基准：装配时用以确定零件在部件或产品中位置的基准。选择英智模具，就是选择质量、真诚和未来。淄博精密铸造模具加工厂



因此改善精密机械加工工件的质量，提高工件质量对每一个精密机械加工厂都是刻不容缓的事。精密机械零件加工是机械加工的一种，在工业生产精密机械零件加工过程中，按照精度划分加工的等级。在机械制造中，公差等级的规定是本着既能保证机器的精度和零部件的互换性，又能保证制造机器的经济性。就是说只要低的精度能够保证机器的功能和精度，就不要过高地要求非标机械零件精度，那样会增加制造成本。因此在精密机械零件加工中，要求精密度越高的零件报价也更高，这是精密机械零件加工的过程中，减少加工时候产生的误差是现在大部分零部件加工的基本要求，但是误差的减少在一定程度上来说越是到后面难度会越大。在一些高新产品或者是医疗设备上，这些零部件要求会更高，所以收费也会更加昂贵。机械加工行业在生产制造上技术在不断深化，所以现在也出了很多新的技术，新的材料，新工艺的加入，一方面是让非标精密机械零件的制造水平更高，另一方面是提升了生产效率。在非标精密机械零件加工的过程中会应用到一些工装夹治具辅助，这样提高生产效率和提高加工工件的精度，同时也减少了操作人员的报废率等等。淄博精密铸造模具加

工厂英智模具公司自成立以来，一直专注于对产品的精耕细作。



淄博机械加工工艺和加工工序的解读在淄博机械加工和制造加工过程中，加工工艺和加工工序的划分很重要，正确的加工工艺和加工工序，既能保证产品加工质量，又能提高加工效率，节约加工成本。机械加工技术要求分析包括：1) 加工表面的尺寸精度、形状精度、位置精度和表面质量。2) 工件的热处理要求、表面处理要求和其他要求，如动平衡、静平衡、去磁等等。零件的尺寸精度、形状精度、位置精度和表面粗糙度要求，对确定机械加工工艺方案和生产成本影响很大。因此，必须认真审查，以避免过度精密加工使加工工艺复杂化和增加不必要的费用。分析了产品的结构和技术要求后，需要对产品的加工工序进行编排。加工工序的划分应该以工序集中为原则，在一次装夹过程中尽可能完成\*\*多的加工步骤。工序集中就是零件的加工集中在少数工序内完成，而每一道工序里加工的内容却比较多。工序分散则相反，整个工艺过程中工序数量多，而每一道工序的加工内容则比较少。机械加工工序集中的特点：1) 有利于采用高生产率的\*\*设备和工艺装备，如采用多刀多刃、多轴机床、数控机床和加工中心等，从而提高生产率。2) 减少了工序数目，缩短了工艺路线，从而简化了生产计划和生产工作。

精密零件加工的具体要求和标准了解精密零件加工的朋友知道，精密加工是非常严格的一个过程，不管对于走刀还是其他工序，还是精度、尺寸都是相当严格要求的过程。那么精密零件加工时，到底要遵循哪些要求和标准才能保证低甚至零次品率呢？下面为大家介绍下精密零部件加工的具体要求和标准：对于精密零件加工主要是尺寸方面的要求，比如圆柱直径是多少，有严格要求，正负误差在规定要求范围之内才是合格零件，否则都是不合格零件；长宽高也有具体严格要求，正负误差同样有规定，比如一个内嵌式圆柱体（拿\*\*简单基本零部件为例），如果直径太大，超过误差允许范围内，就会造成，插不进去的情况，如果实际直径太小，超过误差允许负值下限了，就会造成\*\*去太松，不牢固的问题发生。这些都是不合格产品，或者圆柱长度太长或太短，超出误差允许范围了，都是不合格的产品，是都要作废的，或者重新加工，这样必然会造成成本的增加。一、制订工艺规程的要求和步骤精密零件加工，工艺规程是指导生产的技术文件，工艺规程必须经济合理。零件的工艺规程就是零件的加工方法和步骤。内容：加工工艺（热处理工序），确定各工序所用的机床、装夹方法、度量方法、加工余量、切削用量和工时定额等。英智模具追求客户的数量远不是我们的目的。



淄博英智精密模具研发有限公司

同时也要了解提高精密机械加工精度的三项原则。1、改善切削加工水平在精密机械加工中，当工件在切削加工时，工件的表面会形成与形状几乎相同的印痕以及留下大量的鳞刺，容易增加工件表面的粗糙度，降低工件表面的质量。一般来说，在这种情况下，切削加工时应适当增大的圆弧半径，适当减少给进量，使在工件上残留面积的高度尽可能降低，以保证工件表面的粗糙度控制在适当的范围内。这样可以有效的减少工件表面的积屑瘤和鳞刺，从而提高工件表面的质量，延长工件的使用寿命。2、改善切削加工速度在工件进行切削加工时，如果切削速度较高，可以使切削过程中工件表面的塑性变形降低，切削的速度越高塑性变形的程度就越小，能有效的降低工件表面的粗糙度。如果切削速度不够，工件在切削过程中会产生积屑瘤，影响工件表面质量。3、改善精密机械加工设备的精度工件的精密机械加工主要是通过机床来完成的，机床自身存在的误差将直接影响工件的精度。这就需要保证机床自身的精度高，才能有效的减少加工过程中产生的误差。与夹具的误差也会影响加工工件的精度，可以采取相应的措施减少的磨损，这样可以改善加工工件的精度，提高加工工件的质量。工件质量是决定企业发展的关键。英智模具以“真诚服务，用户满意”为服务宗旨。淄博精密铸造模具加工厂

英智模具以质量服务和改变为至上追求。淄博精密铸造模具加工厂

我们公司主要产品有精密机械加工，模具机械加工，注塑模具加工，数控加工中心等产品，产品投入市场以来，以高性价比获取到机械及行业设备行业内客户的认可与支持。我们以机械及行业设备内的标准提供售前及售后服务，始终把客户的需求放在重要的位置，竭力满足客户的个性化要求的生产型公司。更丰富的产品精密机械加工，模具机械加工，注塑模具加工，数控加工中心及更完善的服务为客户创造价值；我们秉着持续改进产品为宗旨，不知疲倦的精神服务于广大客户。机械及行业设备是典型的离散制造业，其特点是多品种、小批量生产，产品种类多，产品复杂。考虑到客户产品使用，我们产品精密机械加工，模具机械加工，注塑模具加工，数控加工中心以高生产效率、高质量为行业内客户服务。淄博精密铸造模具加工厂

淄博英智精密模具研发有限公司办公设施齐全，办公环境优越，为员工打造良好的办公环境。致力于创造\*\*\*的产品与服务，以诚信、敬业、进取为宗旨，以建英智模具产品为目标，努力打造成为同行业中具有影响力的企业。公司坚持以客户为中心、模具加工 机械模具加工 机械加工 注塑加工 注塑模具加工 模具配件加工 机械零件加工 机械配件加工 模具维修 模具设计 医疗模具加工 模具制作 精密机械加工 冲床机械加工 机械模具厂 钣金加工厂 机械零件加工 机械配件加工 精密机械零件加工 小型机械加工 机械零部件加工 机械精密加工 机械设备加工 机械制造加工市场为导向，重信誉，保质量，想客户之所想，急用户之所急，全力以赴满足客户的一切需要。淄博英智模具供应始终以质量为发展，把顾客的满意作为公司发展的动力，致力于为顾

客带来\*\*\*的精密机械加工，模具机械加工，注塑模具加工，数控加工中心。