

电子零部件加工 精密电子零部件加工 苏州亚创精密

产品名称	电子零部件加工 精密电子零部件加工 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

轴类零件和盘类零件的加工方式大部分都是车削，精密电子零部件加工，而套类零件一般都用镗削，复杂曲面的切削加工，主要采用仿形铣和数控铣的方法或特种加工方法。

典型表面的加工路线

（一）外圆表面的加工路线

1. 粗车 半精车 精车：

应用较广，电子零部件加工，满足IT IT7， 0.8外圆可以加工

2. 粗车 半精车 粗磨 精磨：

用于有淬火要求IT IT6， 0.16的黑色金属。

3. 粗车 半精车 精车 金刚石车：

用于有色金属、不宜采用磨削加工的外用表面。

4. 粗车 半精车 粗磨 精磨 研磨、超精加工、砂带磨、镜面磨、或抛光在2的基础上进一步精加工。

目的是为了减少粗糙度，提高尺寸精度，形状和位置精度。

(二) 孔的加工路线

1. 钻 粗拉 精拉：

用于大批大量生产盘套类零件的内孔，单键孔和花键孔加工，加工质量稳定，生产效率较高。

2. 钻 扩 铰 手铰：

用于中小孔加工，扩孔前纠正位置精度，电子零部件加工价格，铰孔保证尺寸、形状精度和表面粗糙度。

3. 钻或粗镗 半精镗 精镗 浮动镗或金刚镗

应用：

1) 单件小批量生产中箱体孔加工。

2) 位置精度要求很高的孔系加工。

3) 直径比较大得孔 80mm以上，毛坯上已有铸孔或锻孔。

4) 有色金属有金刚镗来保证其尺寸，形状和位置精度以及表面粗糙度的要求

4. /钻(粗镗)粗磨 半精磨 精磨 研磨或珩磨

应用：淬硬零件加工或精度要求高的孔加工。

说明：

1) 孔加工精度很大程度上取决于操作者的水平。

2) 特小孔加工采用特种加工方法。

CNC精密机械加工的优势：CNC零件加工的主轴转速和进给量范围比通用车床的范围大，每一道工序都能选用更佳的切削用量，数控车床的结构刚性允许数控车床进行大切削用量的强力切削，从而有效节省了机动时间。数控车床移动部件在定位中均采用加减速控制，并可选用很高的空行程运动速度，机械加工厂缩短了定位和非切削时间。使用带有刀库和自动换刀装置的加工中心时，工件往往只需进行一次装夹就可完成所有的加工工序，减少了半成品的周转时间，生产效率非常高。精密零件加工质量稳定，还可减少检验时间。数控车床可比普通车床提高1效率2—3倍，复杂零件的加工，生产率可提高十几倍甚至几十倍。

CNC零件加工技术是以数控系统为代表的新技术对传统机械制造产业渗透形成的机电一体化产品，所需的加工条件，如进给速度、主轴转速、刀具选择等，都是由指令代码事先规定好的，整个加工过程是自动进行的，人为造成的加工误差很小，电子零部件加工厂，数控车床而且传动中的间隙及误差还可以由

数控系统进行补偿。因此，数控车床的加工精度较高。此外，数控车床能进行重复性的操作，尺寸一致性好，减少了废品率。

精密机械加工是一种用加工机械对工件的外形尺寸或性能进行改变的过程。按被加工的工件处于的温度状态，分为冷加工和热加工。一般在常温下加工，并且不引起工件的化学或物相变化，称冷加工。一般在高于或低于常温状态的加工，会引起工件的化学或物相变化，称热加工。冷加工按加工方式的差别可分为切削加工和压力加工。热加工常见有热处理，锻造，铸造和焊接。