

# 清溪冲压件 品之豪五金欢迎来电 冲压件加工厂

|      |                        |
|------|------------------------|
| 产品名称 | 清溪冲压件 品之豪五金欢迎来电 冲压件加工厂 |
| 公司名称 | 东莞市品之豪金属制品有限公司         |
| 价格   | 面议                     |
| 规格参数 |                        |
| 公司地址 | 东莞市凤岗镇塘沥福民工业区福民路       |
| 联系电话 | 13827408573            |

## 产品详情

### 数控加工顺序的安排

安排加工顺序时，基本原则是一定要遵守的，包括“先面后孔”、“先粗后精”等，除了这些基本原则，我们还应该遵循以下原则，为：

- a.按刀具集中工序加工，避免同一把刀具多次重复使用，减少换刀次数和时间。
- b.同轴度要求很高的孔系，应在一次定位后，把该孔系的加工全部完成后，再对其它坐标位置的孔系进行加工，这样能消除重复定位时产生的误差，提高孔系的同轴度。
- c.选择确定好刀点和换刀点，一旦确定好后，不宜更换。

### 数控加工工艺

#### (1)零件装夹方法与夹具选择

数控机床加工上被加工零件的装夹方法也要合理的选择定位基准和夹紧方案，在进行精基准选择时，一般要遵循“基准统一”和“基准重合”这两个原则，除了这两个原则，我们还要考虑：

- a.尽量在一次定位夹紧中完成所有的表面的加工，因此，要选择便于各个表面都可被加工的定位方式。
- b.工件一次装夹时，应能完成对工件所有表面的加工。
- c.确定工件在工作台上的安放位置时，应考虑到能兼顾到各个工位的加工，刀具的长度以及刀具的刚度

对加工质量的影响。

d.在控加工中使用的夹具，应尽可能选择由通用元件拼装的，并且可以调节的夹具，缩短生产准备周期。

### 精密机械零部件加工的表面处理工艺

现在提高精密零件表面性能的加工技术不断的革新升级，但是在精密零部件加工中应用的较多的还是主要为硬化膜沉积，和渗氮，渗碳技术。因为渗氮技术能够获得很高水准的表面性能，而且渗氮技术的工艺跟精密零部件中钢的淬火工艺有着非常高的协调一致性。

渗氮的温度是非常低的，这样在经过渗氮技术处理后并不需要激烈的冷却工序，因此精密零部件的变形会非常小，因而渗氮技术也是在精密机械零部件加工时用来强化表面性能采用早的技术之一，也是目前应用广泛的。