

# 蚌埠配件加工 零配件加工 苏州凯亿胜

产品名称	蚌埠配件加工 零配件加工 苏州凯亿胜
公司名称	苏州凯亿胜机械设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	苏州市相城区太平街道莲港村工业区
联系电话	18248897393

## 产品详情

### cnc加工顺序的安排

基面原则应优先加工用作精基准的表面。这是因为定位基准的表面，装夹误差就越小。例如，轴类零件加工时，通常先加工中心孔，再以中心孔为精基准加工外园表面和端面。（1）先主后次原则应先加工零件的主要工作表面、装配基面，从而及早发现毛坯中主要表面可能出现代缺陷。次要表面可穿插进行，放在主要加工表面加工到一定程度后、终精加工之前进行。

企业视频展播，请点击播放

视频作者：苏州凯亿胜机械设备有限公司

### 数控技术CNC加工常用刀具讲解

#### 2.3圆鼻刀

圆鼻刀的外形与端铣刀类似，均为平坦的底部设计，所不同的是圆鼻刀的底部为带有R角的刀刃而不是尖点的刀刃，所以刀刃的强度比端铣刀好，不易崩坏，零配件加工，因此刀具的寿命会比端铣刀要好。

除此之外，圆鼻刀比球刀、端铣刀有更佳加工效率，尤其是在粗加工时。因为圆鼻刀底部是平的，圆鼻刀的水平刀间距可以用的比球刀更大。在精加工时，汽车配件热处理加工，它同样拥有与球刀一样的优点，所以刀间距也可以可用更大的数值。因此圆鼻刀不论是用于粗加工以至于精加工，都是非常合适的选择。

在铣削3D模具时，圆鼻刀还有另外一项优点是使用球刀所比不上的。球刀本身会随着与工件接触的位置不同，切削速度而有非常大的变化，蚌埠配件加工，所以加工面质量不稳定。圆鼻刀虽然也有这样的情形，不过它的切削速度的变化并不像球刀那样有极大的变化。因此使用圆鼻刀加工的工件，质量当然稳定。以下说明圆鼻刀切削速度稳定的原因。

苏州凯亿胜机械设备有限公司是一家集加工中心精密机械零件加工，公司位于苏州相城区，五金配件加工厂，本公司自成立以来与自动化厂家，汽车配件厂家合作。公司于2016年成立，主要为客户提供试机样品制作，客户应急加工，产品定型批量加工。

## 数控技术CNC加工常用刀具讲解

### 1. 铣刀的应用

铣削为各种切削方式中变化大，用途广的切削方式。所以无论是槽孔、凹切、平面以至于各种造型之面皆可加工，而且经由铣削加工可获得表面亮度与之尺寸。铣刀是一种多刃口的圆形刀具，铣削的原理为应用铣刀之多刃旋转产生切削作用，所以虽然刀具切入工件甚深，但每一刃之切削量并不大，因此每一刃之切削厚度仍可维持很薄，所得之加工面亦佳，且刀具寿命能维持甚久。切削效率佳，用途广泛，所以铣刀在目前金属加工中占有极高之分量。

### 蚌埠配件加工-零配件加工-

苏州凯亿胜(推荐商家)由苏州凯亿胜机械设备有限公司提供。苏州凯亿胜机械设备有限公司是江苏苏州，机械加工的见证者，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。在苏州凯亿胜领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈，共创苏州凯亿胜更加美好的未来。