

什么零配件加工量大 徐州量大零配件 苏州凯亿胜

产品名称	什么零配件加工量大 徐州量大零配件 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

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，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，什么零配件加工量大，产品定型批量加工。

镁合金的机械加工

与那些机械加工性能较差的金属材料相比，切削性能良好的镁合金具有十分突出的优点。对于镁合金，可以在高切削速度和大进给量下进行强力切削，这样机加工工时数就可以减少。因此，在完成同样的工作任务时，若采用镁合金作原材料，可以减少加工设备的台数，节约基建投资，减少占地面积，降低劳动力成本和管理费用。

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

CNC加工手板的优势：

- 1、直接使用工程塑料，材料成本低廉，材料选择范围宽
- 2、机器设备性能稳定，操作简单
- 3、可以将零件进行适当地分解
- 4、特别适合于加工大尺寸及结构比较简单的零部件

CNC加工手板常用材料：ABS、POM、PP、亚克力（PMMA）、尼龙、电木、铝合金、锌合金、低碳钢、铜、不锈钢等，此外铁氟龙、PBT、PPS、PEET、聚氨酯泡沫等也可以作为加工材料。

数控车床加工件内孔表面加工方法的选择

- 1、钻孔：用钻头在工件实体部位加工孔称为钻孔。钻孔属粗加工，可达到的尺寸公差等级为IT13~IT11，表面粗糙度值为Ra50~12.5 μm 。是由于麻花钻长度较长，钻芯直径小而刚性差，又有横刃的影响。
- 2、铰孔：铰孔是在半精加工（扩孔或半精镗）的基础上对孔进行的一种精加工方法。铰孔的尺寸公差等级可达IT9~IT6，表面粗糙度值可Ra3.2~0.2 μm 。铰孔的方式有机铰和手铰两种。在机床上进行铰削称为机铰，用手工进行铰削的称为手铰。
- 3、车孔：车床上车孔是工件旋转、车刀移动，孔径大小可由车刀的切深量和走刀次数予以控制，徐州量大零配件，操作较为方便。车床车孔多用于加工盘套类和小型支架类零件的孔。
- 4、镗孔：镗孔是用镗刀对已钻出、铸出或锻出的孔做进一步的加工。可在车床、镗床或铣床上进行。镗孔是常用的孔加工方法之一，可分为粗镗、半精镗和精镗。粗镗的尺寸公差等级为IT13~IT12，表面粗糙度值为Ra12.5~6.3 μm ；半精镗的尺寸公差等级为IT10~IT9，表面粗糙度值为Ra6.3~3.2 μm ；精镗的尺寸公差等级为IT8~IT7，表面粗糙度值为Ra1.6~0.8 μm 。

什么零配件加工量大-徐州量大零配件-

苏州凯亿胜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。