

WQ-CLQX 《金属切削》陈列柜机电产品

产品名称	WQ-CLQX 《金属切削》陈列柜机电产品
公司名称	宿迁市伟强电子科技有限公司
价格	面议
规格参数	品牌:伟强科技 型号:WQ-CLQX
公司地址	宿迁市湖滨新城合欢路宿迁电大
联系电话	86-0527-88273177 18505263050

产品详情

WQ-CLQX 《金属切削》陈列柜

金属切削加工是运用机床，按预定的加工要求从坯件上切去多余金属的加工方法，它是机械加工方法，它是机械制造业中应用较广泛的加工方法之一。模型材料采用工程塑料精加工而成；板面注释用激光写真，注释和文字说明更清晰，更不会因时间久远而老化褪色、脱落，制作工艺更加美观。整套设备演示形象逼真，运行可靠，使用年限五年以上，有效的提升了教学生动性、趣味性及使用寿命。

规格：(一)高级铝合金做边框，板面选用高密度板做底

(二)用1.0mm钢板喷塑处理的铁架柜（可选，价格另计）

(三)标配中，所有模型的材料全部采用工程塑料和有机玻璃精加工制作，客户也可以根据自身需要，选用：全铝制作，优惠更优，价格另计。

陈列柜尺寸：1200×400×1800mm，《金属切削》陈列柜，各柜内容如下：

序号和名称	陈列柜内容
第一柜： 夹具	三爪卡盘和扳手、四爪卡盘和扳手、机虎钳和扳手、浮动式铰刀夹头、钻夹头和铰 头套（4种）、普通顶尖、半顶尖、 反顶尖、大头顶尖、长颈顶尖、硬质合金顶尖

第二柜： 钻削、铣削加工应用	钻孔、镗孔、扩孔、铰孔、攻螺纹、直柄莫氏圆锥铰刀、圆柱形铣刀、铣平面、键槽铣刀、立铣刀、键槽铣刀、半圆键槽铣刀、角度铣刀、三面刃铣刀、错齿三面刃铣刀、整体端铣刀、硬质合金端铣刀、成形铣刀、镗圆柱形沉孔、镗锥形沉孔、镗凸台平面
第三柜： 平面加工	车外圆、车端面、车手柄、车螺纹、刨平面、刨削孔内加工、刨齿条、铣阶台、铣v形槽、铣齿轮、铣特形面、插齿轮、插销键、插花键、插内齿圈、平面磨削、平面磨削、花键磨削、螺纹磨削
第四柜： 外圆内孔加工法	车圆柱、车圆锥、车通孔内圆、车不通孔内圆、外圆磨削、内圆磨削、成形磨削、心磨削、镗削通孔、镗削不通孔、拉削矩形花键、拉削内孔、平体形成形车刀、棱形成形车刀、圆形成形车刀
第五柜： 螺纹加工法	8种螺纹牙型、手用丝锥、机用丝锥、螺帽丝锥、锥形丝锥、板牙丝锥、螺旋槽丝锥、圆板牙、旋风切削装置、滚螺纹原理、搓螺纹原理、梳形螺纹铣刀
第六柜： 零件加工法	零件磨削、外圆磨削零件、v形架铣削、燕尾槽和燕尾块及其铣削步骤、内圆磨削其零件、螺纹加工结构
第七柜： 切削原理	车刀的刃倾角、车削时切削分力、切削平面和基面（横车）、切削平面和基面（纵车）、积屑瘤产生与成长（3件）、鳞刺的形成（4件）、热产生温度在刀具和工件上、切削基本形态（4件）、常用车刀得用途、刀具磨损形式（3件）
第八柜： 轴类加工原理	空心轴、磨床的砂轮主轴、内圆磨具主轴、偏心轴、曲轴、圆柱心轴、普通圆锥心轴、带螺母圆锥心轴、蜗杆轴、阶台轴、机床主轴、花键心轴、带键槽的传动轴、射泵的传动轴、光轴、阶梯轴、双锥面弹簧心轴
第九柜： 齿轮加工法	毛坯、车齿轮坯、钻内孔、铣齿、插齿、刨齿、倒角、车内圆、拉削矩形花键
第十柜： 分离式箱体加工法	划线、加工底面、剖分面或刨端面、钻孔、攻丝、铣沉头座、完成后的机盖与机座