

提供上海四轴联动CNC加工产品

产品名称	提供上海四轴联动CNC加工产品
公司名称	余润（上海）能源科技有限公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:港旺 产地:上海 氧化膜厚度:15um
公司地址	上海市青浦区华新镇马阳村128号
联系电话	021-59797859 15821063592

产品详情

- 1、在加工产品过程中，高度方向尺寸变化较大时，先不要调深度磨损刀补，要先检查刀柄和主轴内部是否有铝渣，确认没有渣后再加磨损刀补。
- 2、用钳口装夹加工产品时厚度不一，外面尺寸较薄，里面尺寸较厚。这是外面钳口装夹将产品顶起来，要注意钳口活动部件是否太松，将其锁紧后可解决产品厚度不一的问题。
- 3、CNC在加工深孔有精度要求时容易出现锥度，尤于孔深装刀较长很难保证上下一至，可先开粗留少量余量再用镗刀加工。
- 4、加工表面光洁度要求较高的产品时，刀纹粗糙很难满足客户要求，这时大面的可用飞刀装PCD刀粒，小面可订做PCD平刀来提高表面光洁度。
- 5、304不锈钢材料，加工时很容易磨损刀具，冷切液可改为油冷，油冷可提高刀具的使用寿命。同时在加工铝材攻牙直径较小，丝攻容易断也可用油冷切削。
- 6、拐角弹刀 当发现有产品拐角处弹刀时，首先分析产品拐角的大小，使用小于拐角R角的刀具。也可通过降低主轴转速来解决。
- 7、倒角有毛刺 当发现产品倒角过后还有毛刺，首先检查刀具是否有磨损，如果刀具完好无损，再检查倒角深度与范围的大小，一般这两方面都能解决倒角毛刺问题。
- 8、夹伤 夹伤在CNC加工中是经常出现的问题，一方面可能是操作员在装夹对产品或者工

装未吹干净，这可通过加强培训完成。另一方面可能是装夹产品接触面较大，这时可通过更换钢钳口来解决。也可在调机时将工装置于油管的顺方向，这样便于清理残料，减少造成夹伤。

港旺专业的工程级技术工程师，免费为客户提供技术咨询，为客户提供一套完整的成品方案，一对一的窗口式对接服务，及时掌握客户订单的生产状态及后期跟踪服务，承诺24小时内解决售后问题，为客户解决后顾之忧!