

# 非标设备零件加工厂 非标设备零件加工 涵宇通科技

产品名称	非标设备零件加工厂 非标设备零件加工 涵宇通科技
公司名称	北京涵宇通科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	北京市昌平区水南路
联系电话	18610566288

## 产品详情

### 机械加工的加工余量

由毛坯变成成品的过程中，在某加工表面上切除的金属层的总厚度称为该表面的加工总余量。每一道工序所切除的金属层厚度称为工序间加工余量。对于外圆和孔等旋转表面而言，加工余量是从直径上考虑的，故称为对称余量（即双边余量），即实际所切除的金属层厚度是直径上的加工余量之半。平面的加工余量则是单边余量，它等于实际所切除的金属层厚度。在工件上留加工余量的目的是为了切除上一道工序所留下来的加工误差和表面缺陷，如铸件表面冷硬层、气孔、夹砂层，非标设备零件加工厂商，锻件表面的氧化皮、脱碳层、表面裂纹，切削加工后的内应力层和表面粗糙度等。

从而提高工件的精度和表面粗糙度。加工余量的大小对加工质量和生产效率均有较大影响。加工余量过大，不仅增加了机械加工的劳动量，降低了生产率，而且增加了材料、工具和电力消耗，提高了加工成本。若加工余量过小，则既不能消除上道工序的各种缺陷和误差，又不能补偿本工序加工时的装夹误差，造成废品。其选取原则是在保证质量的前提下，使余量尽可能小。一般说来，越是精加工，工序余量越小。

想了解更多详细信息，赶快拨打图片上的电话吧！！！！

### 加工方法的选择

加工方法的选择原则是保证加工表面的加工精度和表面粗糙度的要求。由于获得同一级精度及表面粗糙度的加工方法一般有许多，因而在实际选择时，要结合零件的形状、尺寸大小和热处理要求等全面考虑。例如，对于IT7级精度的孔采用镗削、铰削、磨削等加工方法均可达到精度要求，但箱体上的孔一般采用镗削或铰削，而不宜采用磨削。一般小尺寸的箱体孔选择铰孔，非标设备零件加工费用，当孔径较大时则应选择镗孔。此外，还应考虑生产率和经济性的要求，以及工厂的生产设备等实际情况。常用加工方法的经济加工精度及表面粗糙度可查阅有关工艺手册。

想了解更多详细信息，赶快拨打图片上的电话吧！！！

## 机械加工之铸件技术要求

铸件技术要求：

- 1、铸件公差带对称于毛坯铸件基本尺寸配置。
- 2、铸件表面上不允许有冷隔、裂纹、缩孔和穿透性缺陷及严重的残缺类缺陷（如欠铸、机械损伤等）。
- 3、铸件应清理干净，不得有毛刺、飞边，非加工表面上的浇冒口应清理与铸件表面齐平。
- 4、铸件非加工表面上的铸字和标志应清晰可辨，位置和字体应符合图样要求。
- 5、铸件非加工表面的粗糙度，砂型铸造R，不大于50 μm。
- 6、铸件应清除浇冒口、飞刺等。非加工表面上的浇冒口残留量要铲平、磨光，达到表面质量要求。
- 7、铸件上的型砂、芯砂和芯骨应清理干净。
- 8、铸件有倾斜的部位、其尺寸公差带应沿倾斜面对称配置。
- 9、铸件上的型砂、芯砂、芯骨、多肉、粘沙等应铲磨平整，清理干净。
- 10、对错型、凸台铸偏等应予以修正，达到圆滑过渡，非标设备零件加工，一保证外观质量。
- 11、铸件非加工表面的皱褶，深度小于2mm，非标设备零件加工厂，间距应大于100mm。
- 12、机器产品铸件的非加工表面均需喷丸处理或滚筒处理，达到清洁度Sa2 1/2级的要求。
- 13、铸件必须进行水韧处理。
- 14、铸件表面应平整，浇口、毛刺、粘砂等应清理干净。
- 15、铸件不允许存在有损于使用的冷隔、裂纹、孔洞等铸造缺陷。

想了解更多详细信息，赶快拨打图片上的电话吧！！！

非标设备零件加工厂-非标设备零件加工-涵宇通科技(查看)由北京涵宇通科技有限公司提供。非标设备零件加工厂-非标设备零件加工-涵宇通科技(查看)是北京涵宇通科技有限公司(www.bjhytjxjg.com)今年全新升级推出的,以上图片仅供参考,请您拨打本页面或图片上的联系电话,索取联系人:施经理。