

数控铣槽加工 千方汽零 兴化铣槽加工

产品名称	数控铣槽加工 千方汽零 兴化铣槽加工
公司名称	苏州千方汽车零部件有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	昆山锦溪邵甸港路401号
联系电话	13140844525

产品详情

不锈钢车方是在普通机床的基础进行了改进，使不锈钢车方可以更好的对小型而复杂的零件进行加工，那么不锈钢车方从各个方面与普通机床比较到底有何优势呢？首先车方机床在生产效率上是普通机床的N倍，其可以对批量的零件进行加工，有效提高了生产效率，在产品精度上也表现良好，可以车出更复杂更精密的零件，比如车螺纹、车圆形等高难度的操作，这些都是其突出的特点，圆球铣槽加工，但车方机床也有它的不足，一是它对比普通机床的成本和维修费用较高，二是其工作高效的同时容易造成刀具的损坏，虽然刀具的成本较低，但也要注意使用，可以通过更换功率小一点的电机来改善这一缺点，只是在日常注意对车方机床进行保养与清洁，可以大大降低它的故障率。

- 1.床车方所制造出来的是钻石砂轮产品，砂轮坚实耐用，所承受的工作强度很高，寿命长，研磨的角度十分的准确。
- 2.千方快铣设计出的车床车方机床内部含有隐藏式的筒夹盒，金属片铣槽加工，在管理筒夹的时候十分的方便。
- 3.千方快铣销售中心采用的是引进的车床车方高效率AC马达，频率很稳定，在使用的时候假如说保养的好的话，寿命是很长的。

苏州千方汽车零部件有限公司产承接全国批量大单价低的车削件、冷墩件带铣槽铣扁铣方的零件订单，或车削件冷墩件来料二次加工槽扁方等。

车削加工通用工艺守则：

- 1.车削多头螺纹或多头蜗杆时，兴化铣槽加工，调整好交换齿轮后要进行试切。
- 2.使用自动车床时，要按机床调整卡片进行刀具与工件相对位置的调整，调好后要进行试车削，数控铣槽加工，首件合格后方可加工；加工过程中随时注意刀具的磨损及工件尺寸与表面粗糙度。
- 3.在立式车床上车削时，当刀架调整好后，不得随意移动横梁。
- 4.当工件的有关表面有位置公差要求时，尽量在一次装夹中完成车削。
- 5.车削圆柱齿轮齿坯时，孔与基准端面必须在一次装夹中加工。必要时应在该端面的齿轮分度圆附近车出标记线。

数控铣槽加工-千方汽零(在线咨询)-兴化铣槽加工由苏州千方汽车零部件有限公司提供。数控铣槽加工-千方汽零(在线咨询)-兴化铣槽加工是苏州千方汽车零部件有限公司(www.tz1288.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：刘小姐。