

平行扁加工 苏州千方汽车零部件 平行扁加工厂家

产品名称	平行扁加工 苏州千方汽车零部件 平行扁加工厂家
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

苏州千方汽车零部件有限公司成立于2017年3月，简称千方汽零。是千方精机（苏州切特快铣削技术有限公司）控股子公司。千方精机为五金机械行业铣加工提供快铣设备与技术服务，能为千方汽零提供快速的技术响应与快速的低成本量产保证。

主要工艺介绍

1) 曲轴主轴颈及连杆颈外铣加工

现在的数控外铣机床，采用了模块化设计，使外铣数控机床具备可变形的多种不同的结构，从而适应曲轴品种规格变化的需要。在进行曲轴零件加工时，由于圆盘铣刀本身结构的影响，刀刃与工件始终是断续接触，有冲击。因此，机床整个切削系统中控制了间隙环节，降低了加工过程中因运动间隙产生的振动，从而提高了加工精度和刀具的使用寿命。

外铣机床可由两个外铣刀盘组成，刀盘在做主运动切削的同时还可以上下摆动，从而适应于加工连杆颈的需要。此时，曲轴转动，连杆颈绕主轴颈中心转动，铣刀盘随连杆颈旋转而上下摆动，平行扁加工，实现随动切削。由于两铣削头可沿着主轴轴心线移动，从而完成对曲轴每个主轴颈和连杆颈的铣削。

苏州千方汽车零部件有限公司成立于2017年3月，简称千方汽零。是千方精机（苏州切特快铣削技术有限公司）控股子公司。千方精机为五金机械行业铣加工提供快铣设备与技术服务，能为千方汽零提供快速的技术响应与快速的低成本量产保证。

曲轴法兰孔加工

针对曲轴法兰孔的加工。在钻孔工序常采用整体硬质合金阶梯钻，适合高精度钻孔加工。攻丝常采用新

型整体硬质合金切削丝锥及挤压丝锥，一般会采用针对不同材质的加工特点而特别设计的丝锥在攻丝过程中经常遇到丝锥的缠屑问题。

为了防止曲轴折断，在维修时可以采取以下措施：

首先，在修理曲轴以前，要认真检查曲轴是否有裂纹，特别注意圆角过渡部位，如有裂纹轴应予报废。光磨轴颈时，应使轴颈与曲柄臂保持一定的圆角半径，切不可任意缩小圆角半径尺寸，应注意圆角部位的表面光洁度，否则将造成应力集中，而使曲轴断裂

其次，轴颈尺寸磨损超限时，要尽量选用对轴颈疲劳强度影响较小的方法予以恢复，如采用喷镀法对轴颈疲劳强度降低则较少，平行扁加工哪家好，而采用堆焊法恢复时，则疲劳强度降低幅度较大。

然后，各道轴颈与轴承的配合间隙和端隙要按标准，间隙过大，易因冲击而损坏曲轴，间隙过小则可能因抱轴而折断曲轴。在装配方面，平行扁加工公司，点火时间要校得准确，不能过早或过退，注意曲轴、飞轮和离合器的平衡。

平行扁加工-苏州千方汽车零部件-平行扁加工厂家由苏州千方汽车零部件有限公司提供。平行扁加工-苏州千方汽车零部件-平行扁加工厂家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。