

## 专用机床精度 专用机床 铭程精机有口皆碑

产品名称	专用机床精度 专用机床 铭程精机有口皆碑
公司名称	湖北铭程精密机械有限责任公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	湖北省咸宁市巨宁大道36号
联系电话	15997978721

### 产品详情

铰孔余量对铰孔的质量有很大影响。边缘太大，铰刀的载荷大，切削刃快速钝化，并且难以获得光滑的表面。尺寸公差不易保证;保证金太小。不可能去除该过程留下的刀痕，并且自然地没有改善孔加工质量的效果。一般粗铰度为0.35~0.15mm，细铰为0.15~0.05mm。为了避免堆积边缘，铰孔通常以较低的切削速度加工（当使用高速钢铰刀加工钢和铸铁时， $v$